Der Niedergang des Tapezier- und Polsterhandwerks als Produktionsgewerbe

Inaugural-Dissertation

zur Erlangung der Würde eines
Doktors der wirtschaftlichen Staatswissenschaften
der Rechts- und Staatswissenschaftlichen Fakultät
der Martin-Luther-Universität
Halle-Wittenberg

vorgelegt von

Max Genath
Diplom-Kaufmann
aus Dresden

Berichterstatter:
Professor Dr. Jahn

1935

Buchdruckerei M. Dittert & Co., Dresden-A. 16, Pfotenhauerstraße 28/30

R. UNIV.
BIBLIOTHEEK
LEIDEN

Gliederung.

Seite

I. Teil . . . . . 5—39

Die Tatsachen nach der Statistik

A. Einleitung 5
Grundsätzliches über die Systematik und Terminologie der gewerblichen Betriebszählungen von 1882, 1895, 1907, 1925; begriffliche Abgrenzung von Handwerks- und Fabrikbetrieb im Tapezier- und Polstergewerbe

B. Die Betriebssysteme des Tapezier- und Polstergewerbes . 10

C. Die Tatsachen nach der Statistik:

I. Gegenüberstellung der statistischen Ergebnisse aus den gewerblichen Betriebszählungen von 1882 und 1895 13

II. Vergleich der statistischen Ergebnisse aus den gewerbgewerblichen Betriebszählungen von 1895 und 1907 19

III. Gegenüberstellung der statistischen Ergebnisse aus den gewerblichen Betriebszählungen von 1907 und 1925 27

IV. Gesamtübersicht über die Entwicklung der Betriebs- und Beschäftigtenzahlen im Tapezier- und Polstergewerbe 37

II. Teil . . . . . 39—64

Die Gründe für den Niedergang des Tapezier- und Polsterhandwerks

A. Allgemeine Analyse 39

B. Spezielle Analyse:

I. Änderungen der Bedarfsgestaltung im Tapezier- und Polstergewerbe 41

II. Änderungen der Absatzorganisation 45

III. Änderungen der Produktionsorganisation und Produktionstechnik 49

1. Der Aufbau des Produktionsprozesses in den verschiedenen Betriebssystemen 50

a) Die Produktion in der Werkstatt des Tapezierermeisters 50

b) Die Produktion in der Hausindustrie des Tapezier- und Polstergewerbes 54

c) Die Produktion in der Polstermöbel- und Matratzenfabrik 56

Seite

2. Kostenvergleich zwischen Tapezier- und Polsterhandwerk und Polsterwarenfabrik 59
a) Kalkulation eines Klubsessels, Pomierform . 60
b) Kalkulation einer Auflegematratze . . . 62
c) Kalkulation eines Keilkissens 63

III. Teil . . . . . 64—81

Der Verlauf des Niederganges des Tapezier- und Polstergewerbes

A. Vorbemerkungen 64
B. Das Tapezier- und Polsterhandwerk in den 70er Jahren des 19. Jahrhunderts 65
C. Der Verlauf des Konkurrenzkampfes zwischen Handwerk, Verlagssystem und Fabrik im Tapezier- und Polstergewerbe, in Perioden dargestellt unter Berücksichtigung der einzelnen Betriebszählungen:
I. Die Periode von 1875 bis 1895 66
II. Die Periode von 1896 bis 1913 72
III. Die Kriegszeit 1914 bis 1918 76
IV. Die Periode von 1919 bis 1933 78

IV. Teil . . . . . 82—90

Die Lebensfähigkeit des Tapezier- und Polsterhandwerks

A. Vorbemerkungen 82
B. Die Bedingungen für ein Weiterbestehen des Tapezier- und Polsterhandwerks 82
C. Die Tatsachen und die Möglichkeit einer Erfüllung dieser Bedingungen 84
I. Der Umfang des Bedarfs an Einzelstücken . . . 84
II. Der direkte Verkehr zwischen Handwerk und Kundschaft und seine Hemmnisse 85
III. Die Möglichkeit eines Ausgleiches der Produktionskosten durch Anwendung von Arbeitsteilung und Mechanisierung im Tapezier- und Polsterhandwerk 87
D. Die Zukunftsaussichten des Tapezier- und Polsterhandwerks als Produktionsgewerbe 90

I. Teil.

Die Tatsachen nach der Statistik.

A. Einleitung.

In der vorliegenden Arbeit sollen die Veränderungen im Tapezier- und Polstergewerbe nachgewiesen werden, die uns zu zeigen haben, wie das Tapezier- und Polsterhandwerk infolge des Vordringens des modernen Fabriksystems sich bis zu seiner heutigen Lage entwickelte, und es soll den Gründen näher nachgegangen werden, die die Zurückdrängung des Handwerksbetriebes durch den Fabrikbetrieb verursachten.

Im ersten Teil der Arbeit wird daher die gesamte Entwicklung des Tapezier- und Polstergewerbes statistisch zur Darstellung gebracht. Der zweite Teil beschäftigt sich mit der Ermittlung der Gründe des Niederganges. Im dritten Teil ist der Verlauf des Niederganges von Zählung zu Zählung zu erörtern. Der vierte und letzte Teil soll einen Ausblick auf die zukünftige Gestaltung der Verhältnisse geben, wie sie sich unter dem Einfluß der bisherigen Entwicklung vollziehen werden.

Im folgenden Abschnitt soll nun zuerst ein kurzer Überblick über den Entwicklungsgang des Tapezier- und Polstergewerbes erfolgen.

„Unter dem Namen Tapezierer sind eigentlich drei ganz verschiedene Gewerbe vereinigt, die Polsterei, das Dekorateurgewerbe und das eigentliche Tapezierergewerbe, das sich mit der Anbringung von Tapeten befaßt[1])." Die beiden letzten Zweige zeigen noch die meiste Ähnlichkeit miteinander. Das Zusammentreffen dieser drei verschiedenen Branchen in der Hand ein und derselben Gewerbetreibenden kann nur durch die Entwicklung erklärt werden.

[1]) M. Mendelson: „Die Stellung des Handwerks in den hauptsächlichsten der ehemals zünftigen Gewerbe", Jena 1899, S. 116.

Vor der Einführung der papiernen Tapeten in den 60er Jahren des 19. Jahrhunderts in Deutschland gab es nur die von Frankreich aus verbreiteten gewebten Tapeten sowie solche aus Leder. Nach einer alten Zunftordnung gehörten die Ledertapeten in das Produktionsgebiet der Sattler und Täschner. Die Sattler gaben den Anlaß dazu, daß sich mit der Verwendung von Ledertapeten ein eigenes Gewerbe, die Tapeziererei, beschäftigte. Die Tapezierer machten sich im Laufe der Zeit nun auch andere Arbeiten zugängig. Dabei konnte nichts näher liegen, als daß derjenige, der die Anbringung von Tapeten besorgte, auch die übrigen Dekorationsarbeiten des Zimmers sowie auch das Bekleiden der Möbel mit Stoffen, die der übrigen Ausstattung entsprachen, verrichtete. Da das letztere wiederum mit dem Arbeitsgebiet der Polsterer in Verbindung stand, wurde auch diese Funktion, allerdings erst nach langen Streitigkeiten, den Tapezierern zugewiesen[2]). Auf diese Weise erklärt sich die Vereinigung der Dekorateur-, Polster- und eigentlichen Tapeziererarbeiten in einem einzigen Gewerbe.

Die fünf Erhebungen aus den Jahren 1875, 1882, 1895, 1907 und 1925, die der Untersuchung als Grundlage dienen, sind nicht von systematisch gleicher Anordnung. Die Erhebung des Jahres 1875 ist für das Tapezier- und Polstergewerbe als Ausgangspunkt für die Beobachtung effektiver und struktureller Veränderungen von vornherein unbrauchbar, da sie unter der Gewerbsgruppe X Klasse 5 „Riemer, Sattler- und Tapeziererarbeiten" zusammenfaßt, eine scharfe Trennung beider Gewerbe also nicht durchführt und daher eine genaue zahlenmäßige Umgrenzung des damaligen Tapezier- und Polstergewerbes nicht geben kann. Auch weicht die Zählung von 1875 von den vier letzteren erheblich ab und weist verschiedene Mängel auf. Der Zähltag der Erhebung von 1875 liegt im Dezember, wo z. B. „alle Saisongewerbe, wie die mit der Bautätigkeit im Zusammenhang stehenden nur zum äußerst geringen Teile betrieben werden, und überhaupt das gesamte wirtschaftliche Leben in einem Zustande sich befindet, der von dem das Jahr über durchschnittlich herrschenden am meisten verschieden ist"[3]). Der Zähltag der anderen Erhebungen liegt im Juni. Auch sind bei der Erhebung von 1875 Nebenbetriebe als Hauptbetriebe gezählt worden.

Die Verbundenheit von Sattler-, Riemer- und Tapezierergewerbe wird am deutlichsten ersichtlich, wenn man die in der Ge-

[2]) M. Mendelson, a. a. O., S. 116.
[3]) M Mendelson, a. a. O., S. 8.

werbeliste von 1875 aufgeführten Gewerbearten einzeln anführt. Wir finden folgende Aufstellung[4]):

Attrapenfabrikanten
Ballenmacherinnen
Beutler
Bilderkleider
Cylinderbelederer
Dekorateure
Galanteriesattler
Geldbeutelmacher
Goldengelverfertiger
Haarputzer
Jagdzeugfabrikanten
Jalousienfabrikanten
Kofferfabrikanten
Krollhaarfabrikanten
Kommetmacher
Lederbeutler
Ledergalanteriewaren
Lederspielwarenfabrikanten
Maschinenriemenfabrikanten
Matratzen u. Polsterwaren
Militäreffektenfabriken
Möbelpolsterer
Nestler
Peitschenfabrikanten

Pferdegeschirrmacher
Pferdehaarreiniger
Polsterwarenfabrikanten
Portefeuillefabrikanten
Puppenfabriken
Reisekofferfabrikanten
Reiseutensilienfabrikanten
Reiteffektenfabrikanten
Riemer
Roßhaarreiniger
Roßhaarspinner
Sattelbockfabrikanten
Sattler
Schablonenfabrikanten
Schabrackenfabrikanten
Schlüsselschilder, lederne
Seegras
Tabakblasenverfertiger
Streichriemenfabrikanten
Täschner
Tapezierer
Weihnachtsengelanfertiger
Weißriemen

Die Feststellung der statistischen Tatsachen für das Tapezier- und Polstergewerbe beginnt deshalb erst mit der Zählung von 1882. Hier werden in der Gewerbegruppe X Klasse e Sattlerei und Riemerei sowie Ausführung von Tapeziererarbeiten getrennt betrachtet. Die Trennung der beiden Gewerbezweige sehen wir am deutlichsten durch die Ausscheidung der das Sattlereigewerbe berührenden Gewerbearten bestätigt. In der Gewerbeliste von 1882 sind in der Gewerbegruppe X Klasse e nur noch folgende Gewerbearten genannt[5]):

[4]) Statistik des Deutschen Reiches, Bd. 34, Teil 2, S. 26.
[5]) Statistik des Deutschen Reiches, N. F., Bd. 6, Teil 1, S. 10

Dekorateure
Gardinenanstecker
Goldengel
Haarputzer
Haarspinner
Jalousien
Pferdehaarreiniger
Polsterer
Polsterwaren
Roßhaarreiniger
Roßhaarspinner
Schaufensterdekorateure
Seegras
Indiafaser
Kälberhaarspinner
Krollhaar
Matratzen
Möbelpolsterer
Nestler
Seegrasfischer
Seegrassammler
Seegrastrockner
Seetangarbeiter
Tapezierer
Weihnachtsengel
Wetterrouleaux

Aus der angeführten Gewerbeliste ersehen wir, daß die Zahl der das gesamte Tapezier- und Polstergewerbe betreffenden Gewerbearten sich infolge der stattgefundenen Scheidung um fast 50 Prozent vermindert hat. Angeführt sind nur noch 26 Gewerbearten gegen 48 der Zählung von 1875.

„Trotz allem können wir das Tapezier- und Sattlergewerbe vereinigt auch bis zur letzten Zählung von 1925 durch verfolgen, weil in der Praxis in der Tat auch noch heute — insbesondere auf dem Lande — beide Gewerbe häufig zusammen ausgeübt werden und organisationsmäßig miteinander verbunden sind[6])."

Bei der weiteren Gegenüberstellung der einzelnen Zählungen zeigt sich, daß die Zahl der im systematischen Verzeichnis der Reichsstatistik angeführten Gewerbearten für das Tapezier- und Polstergewerbe im Laufe der Beobachtungsperiode von 1882—1907 auf 34 gestiegen ist, was auf die Durchführung weiterer Arbeitsteilung sowie das Aufkommen neuer Herstellungsmethoden schließen läßt. Für die Zählung von 1925 ist besonders die Herausnahme des Tapezier- und Polstergewerbes aus der Gewerbegruppe X Klasse e und dessen Einreihung in die Gewerbegruppe XVIII „Baunebengewerbe" charakteristisch. Zugleich hat sich die Zahl der im systematischen Verzeichnis angeführten Gewerbearten um 11 verringert.

Von außerordentlicher Bedeutung für die Weiterführung der Arbeit ist es, eine exakte Trennung zwischen Tapezier- und Polsterhandwerk und Tapezier- und Polsterfabrik herbeizuführen, d. h. festzustellen, welche Betriebe als handwerksmäßige und welche als fabrikmäßige zu betrachten sind, da nirgends in der Literatur eine Definition das Handwerk gegen die Fabrik genau abgrenzt. Die

[6]) E. Hößler, Diss. Jena 1932, S. 1.

Grenzen zwischen Handwerk und Fabrik sind flüssig und verwischen sich bei vielen Gewerbezweigen. Angewiesen sind wir auf eine willkürlich gezogene Grenze, die beide, Handwerk und Fabrik, voneinander trennt. Das Hauptcharakteristikum der Scheidung zwischen Fabrik und Handwerk ist die statistische Betriebsgröße, die Zahl der Beschäftigten.

In der deutschen Gewerbestatistik findet nur eine Einteilung der Betriebe mit 1, 2, 3, 4—5, 6—10, 11—50 und über 50 Personen statt. Es entsteht deshalb die Frage, bei welcher Anzahl der in einer Tapezierwerkstatt beschäftigten Personen die Form des industriellen Fabrikbetriebes anzunehmen sei. Auf Grund persönlicher Erkundigungen hat sich ergeben, daß Betriebe mit mehr als 10 Personen im Tapezier- und Polstergewerbe im allgemeinen nicht mehr als Handwerksbetriebe angesehen werden. Es werden also im Rahmen dieser Arbeit solche Betriebe als Handwerksbetriebe gerechnet, die einschließlich des Meisters resp. eines Leiters bis zu 10 Personen umfassen. Alle anderen Betriebe werden der Größenkategorie „Fabrik" zugerechnet, wobei die deutsche Statistik noch in Mittelbetriebe (11—50 Beschäftigte) und in Großbetriebe (über 50 Beschäftigte) unterteilt. Trotzdem ist bei dieser Einteilung nicht zu vergessen, daß sie doch mehr oder weniger eine willkürlich gewählte ist. Das Handwerk ist ohne Zweifel im allgemeinen Kleinbetrieb und die Fabrik Großbetrieb. „Aber es gibt auch Handwerksbetriebe mit mehr als 10 Beschäftigten, ja mit mehr als 50 Beschäftigten und Fabriken mit weniger als 50, ja mit weniger als 10 Beschäftigten." Wenn also auch im großen und ganzen das Handwerk mit „Kleingewerbe oder klein- und mittelbetriebliche gewerbliche Produktion" zutreffend bezeichnet wird, so ist es keineswegs möglich, die Größenordnung mit einer bestimmten Beschäftigungszahl festzulegen[7]).

Was die Gliederung der Betriebe in Haupt- und Nebenbetriebe, Allein- und Gehilfenbetriebe betrifft, so ist die Auffassung in allen Zählungen einheitlich. Die deutsche Gewerbestatistik versteht:

a) unter Hauptbetrieben Gewerbebetriebe, in denen in der Regel mindestens eine Person mit ihrer Hauptbeschäftigung tätig ist;
b) unter Nebenbetrieben solche, für die Personenangaben nicht in Rechnung kamen;
c) unter Alleinbetrieben solche Gewerbebetriebe, in denen ein einzelner Inhaber allein ohne Mitarbeit von Mitinhabern,

[7]) Wörterbuch der Volkswirtschaft, 4. Aufl., Bd. 2, S. 328.

Gehilfen, mithelfenden Familienangehörigen und ohne Motoren arbeitet;

d) unter Gehilfenbetrieben solche Betriebe, die mit Mitinhabern, Gehilfen oder mit Motoren arbeiten.

Die bei der Zählung von 1895 und 1907 den Alleinbetrieben gegenübergestellte Klasse „andere Betriebe mit einer Person" sind nach der Angabe der deutschen Reichsstatistik Betriebe von Einzelpersonen, die Motoren verwenden, ferner Betriebe ohne Motoren, in denen eine Person hauptberuflich arbeitet, während der Betriebsleiter das Geschäft nebenher betreibt[8]).

B. Die Betriebssysteme des Tapezier- und Polstergewerbes.

Ehe zur Darstellung des statistischen Materials geschritten werden kann, ist es noch erforderlich, die im Tapezier- und Polstergewerbe vorkommenden Betriebssysteme begrifflich zu erklären. Die in diesem Gewerbezweig vorherrschenden Betriebssysteme sind: Das Lohnwerk, das Handwerk im engeren Sinne (Preiswerk), der Verlag (Hausindustrie) und die Fabrik. Für die Struktur des Tapezier- und Polstergewerbes seit 1880 spielen nur die drei letzten eine Rolle.

Wir finden nun in der Terminologie der Volkswirtschaftslehre mannigfache Definitionen dieser Begriffe. An dieser Stelle sollen die von Karl Bücher angeführt werden, die in der Wissenschaft weitgehende Anerkennung gefunden haben, da sie diese Betriebssysteme besonders klar und treffend definieren.

In der Form von Lohnwerk, also „derjenigen gewerblichen Berufsart, bei welcher der Rohstoff dem Kunden, das Werkzeug dem Meister gehört[1])", dürften Polsterwaren innerhalb der Beobachtungsperiode in größerem Umfange kaum hergestellt worden sein. Deshalb soll auch in den folgenden Abschnitten vor allem die begriffliche Scheidung von Handwerk, Hausindustrie und Fabrik eine besondere Betrachtung finden.

I.

Karl Bücher definiert als Handwerk „dasjenige gewerbliche Betriebssystem, bei welchem der Produzent als Eigentümer sämtlicher Betriebsmittel Tauschwerte für nicht seinem Haushalt ange-

[8]) Vergl. Statistik des Deutschen Reiches, Bd. 213 Vorbem.
[1]) Artikel: „Gewerbe" im Handw. d. Staatswiss., 4. Aufl., Bd. 4, S. 970.

hörende Konsumenten erzeugt[2])". Handwerk ist immer Kundenproduktion, Produktion für bekannten Absatz. Eine Güterzirkulation findet nicht statt. Das Absatzgebiet ist eng. Es ist durch die Stadt und ihre nähere Umgebung ein für allemal gegeben, nur selten werden entferntere Märkte besucht. Die hervortretenden Momente sind also bei diesem Betriebssystem die „reine Kundenproduktion" und die Einzelherstellung.

II.

Das Verlagssystem ist die geschichtliche Übergangsform gewerblicher Produktion nicht nur vom Handwerksbetrieb bzw. Hauswerk zum Fabrikbetrieb, sondern auch von der vorkapitalistischen zur kapitalistischen Gewerbewirtschaft[3]). Verlagssystem ist dezentralisierter Großbetrieb. Auch hier schließen wir uns wieder wie im vorhergehenden Abschnitt der Formulierung von Bücher an, der das Verlagssystem definiert „als diejenige Art des gewerblichen Betriebes, bei welcher ein Unternehmer eine größere Anzahl von Arbeitern außerhalb seiner eigenen Betriebsstätte in ihren Wohnungen beschäftigt[4])". Man kann drei verschiedene Formen dieses Systems unterscheiden, das Charakteristische ist jedoch, daß die Produktion auf Rechnung des Unternehmers, des „Verlegers" erfolgt. Er bringt die Produktionselemente zusammen, weist ihrer Wirksamkeit Maß und Richtung an und sorgt für den Absatz. Der Verleger ist darum allein der Unternehmer, die Hausindustriellen sind seine Arbeiter. Die Arbeiter stellen entweder ganze fertige Gewerbeprodukte resp. Teile von solchen her oder verrichten nur im Produktionsprozeß derselben einzelne vertragsmäßige Arbeitsleistungen[5]). Der wichtigste Unterschied zwischen Handwerk und Verlagssystem liegt nicht sowohl darin, daß ein kaufmännischer Unternehmer den Produktionsprozeß in zahlreichen kleinen Werkstätten beherrscht: äußerlich ist der Betrieb des Hausarbeiters oft vom analogen Handwerksbetrieb nicht zu unterscheiden: er liegt vielmehr darin, daß das Produkt, ehe es in die Hand des Konsumenten gelangt, noch ein- oder mehrmals (je nach Zahl der eingeschobenen kommerziellen Mittelglieder) Warenkapital wird, d. h. Erwerbsmittel für eine oder mehrere nicht an der Produktion, sondern an der Zirkulation beteiligte Personen[6]).

---

[2]) Artikel „Gewerbe" im Handw. d. Staatswiss., 4. Aufl., S. 981, Bd. 4.
[3]) Wörterbuch der Volkswirtschaft, 4. Aufl., 3. Bd., S. 703.
[4]) Artikel: „Gewerbe" im Handw. d. Staatswiss., 4. Aufl., Bd. 4, S. 986.
[5]) Hampke, Thilo: „Der Befähigungsnachweis im Handwerk, Jena 1892, S. 106.
[6]) Vergl. Anm. 1, S. 987.

III.

Das letzte im Tapezier- und Polstergewerbe auftretende Betriebssystem, die Fabrik, ist nach der Bücherschen Auffassung „diejenige Art des gewerblichen Betriebes, bei welcher ein Unternehmer regelmäßig eine größere Zahl von Arbeitern außerhalb ihrer Wohnung in eigener Betriebsstätte beschäftigt[7])". Das Verlagssystem ist dezentralisierter Großbetrieb, die Fabrik ist zentralisierter Großbetrieb. Beide sind kapitalistische Betriebsarten, der Verlag ist kapitalistische Gestaltung des Vertriebes, die Fabrik kapitalistische Durchdringung des Produktionsprozesses. Der Verlag hat fast nur Betriebskapital, die Fabrik ist an und für sich eine bedeutende Kapitalfixierung in den diversen Anlagen. „Mit der Zusammenfassung einer größeren Anzahl von Arbeitskräften in einer geschlossenen, vom Unternehmer für diesen Zweck bereitgestellten Produktionsstätte, die nicht mehr mit einfachem Handwerkszeug, sondern mit Hilfe von Maschinen produzieren, wird einmal infolge der vordringenden Technik, sodann durch die Möglichkeit, die Vorteile der Arbeitsteilung auszunutzen, die Leistungsfähigkeit der Produktion außerordentlich gesteigert, die Summe der in der Zeiteinheit herzustellenden Produkte vermehrt und die Kostensumme je Erzeugungseinheit verbilligt[8])." Trotzdem ist mit dem Wort „Fabrik" nicht immer der Gedanke der Massenproduktion verbunden. Die Unternehmen produzieren für den Massenkonsum, für den großen Markt, aber ebenso gut auf Einzelbestellung, auf Kundenproduktion. Hausindustrie ist regelmäßig Massenproduktion, Fabrik ist es häufig, aber nicht regelmäßig. Die Vorteile des Fabrikbetriebes, Arbeitsteilung, Mechanisierung und damit gesteigerte Produktion kommen aber natürlich am besten bei der Massenproduktion und Kontinuität des Produktionsganges zur Geltung.

Es ist erwiesen, daß überall da, wo der Markt einem Massenkonsum zugängig ist oder teilweise einen solchen bedingt, die fabrikmäßige Produktion den Platz der handwerksmäßigen einnimmt. Es sei hier nur an die serienweise Herstellung von Polstermöbeln gedacht. Hier hat sich, bedingt durch eine wachsende Nachfrage, eine Art „Einheitsform" herausgebildet, die jeweils nur in der Farbe des Stoffüberzuges variiert. Doch darauf näher einzugehen, bleibt dem nächsten Teil der Arbeit vorbehalten.

---

[7]) Artikel: „Gewerbe" im Handw. d. Staatswiss., 4. Aufl., 4. Bd., S. 989.
[8]) Wörterbuch der Volkswirtschaft, 4. Aufl., Bd. 2, S. 123.

C. Die Tatsachen nach der Statistik.

I. Gegenüberstellung der statistischen Ergebnisse aus den gewerblichen Betriebszählungen von 1882 und 1895.

Die systematische Anlage der Zählungen von 1882 und 1895 ist in den wesentlichen Grundzügen dieselbe. Die Vergleichbarkeit der Ergebnisse von 1882 mit denen von 1895 wird weder durch das Hinzutreten von sechs neuen, im systematischen Gewerbeverzeichnis von 1895 angeführten Gewerbearten beeinflußt, noch durch die Tatsache, daß 1895 bei den Größenklassen zwischen 20 und 500 einige Abstufungen erfolgten. Eine wesentliche Tatsache für die Beeinträchtigung des Vergleiches beider Zählungen ist, daß 1895 eine Zwischenabstufung weggefallen ist, die 1882 gemacht worden war. Diese teilte die Betriebe nach ihrer Gehilfenzahl ein in:

a) Betriebe ohne Gehilfen,
b) Betriebe mit höchstens 5 Gehilfen,
c) Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen.

Auf die dadurch notwendig gewordenen Umrechnungen für die Größenklassen der Betriebe mit 1—5 und mit 6—10 Personen ist in Band 119 Seite 41 der Statistik des Deutschen Reiches besonders hingewiesen.

Nach diesen Vorbemerkungen wird zur Erläuterung der Zahlen selbst geschritten.

Wir beginnen mit einem Vergleich: Gesamtgewerbe zu Tapezier- und Polstergewerbe nach Betriebs- und Beschäftigtenzahlen.

Tabelle 1.

Jahr	Gewerbe überhaupt		Tapezier- und Polstergewerbe			
	Betriebe	Personen	Betriebe		Personen	
			absolut	Prozent	absolut	Prozent
1882	3 600 924	7 323 996	8 495	0,23	14 729	0,20
1895	3 651 270	10 259 455	10 888	0,30	25 045	0,24
± abs.	+ 50 346	+2 935 459	+2 393	—	+10 316	—
± %	+ 1,4	+ 40,1	+ 28,2	—	+ 70,—	—

Sowohl die Zahl der Gewerbebetriebe insgesamt als auch die Betriebe des Tapezier- und Polstergewerbes nehmen während dieser Periode zu. Der Grund dafür liegt in der Vergrößerung der einzelnen Betriebe, welche im Tapezier- und Polstergewerbe stärker ist als im Gesamtgewerbe. Ihren sinngemäßen Ausdruck findet

diese Tatsache in den prozentualen Anteilsziffern der Betriebe des Tapezier- und Polstergewerbes, verglichen mit denen des Gesamtgewerbes. Diese steigen von 1882 bis 1895 von 0,23 Prozent auf 0,30 Prozent. Die Beschäftigtenzahlen lassen im Gesamtgewerbe und im Tapezier- und Polstergewerbe gleichfalls ein Ansteigen erkennen, und zwar steigen die Anteilsziffern von 0,20 Prozent auf 0,24 Prozent. An einer weiteren Tabelle vergegenwärtigen wir uns die Entwicklung der Betriebs- und Beschäftigtenzahl des Tapeziererhandwerks im Vergleich mit der Zahl der Betriebe insgesamt.

Tabelle 2.

Jahr	Gewerbe überhaupt	Tapezier- und Polsterhandwerk	in Prozent
	Betriebszahlen		
1882	3 600 924	8 108	0,22
1895	3 651 270	9 735	0,27
	Beschäftigtenzahlen		
1882	7 323 996	13 171	0,18
1895	10 259 455	21 457	0,21

Diese Zahlen zeigen einmal das Verhältnis des Tapezier- und Polsterhandwerks zum Gesamtgewerbe sowie das Übergewicht des Handwerks innerhalb des Tapezier- und Polstergewerbes. Von den 0,23 Prozent, die 1882 vom Gesamtgewerbe auf das Tapezier- und Polstergewerbe entfallen, beläuft sich die Anteilsziffer der Handwerksbetriebe allein auf 0,22 Prozent, von den 0,30 Prozent des Jahres 1895 noch 0,27 Prozent. Die in Handwerksbetrieben Beschäftigten stellen 1882: 0,18 Prozent der im Gesamtgewerbe Beschäftigten dar, das sind genau 90 Prozent der 1882 überhaupt im Tapezier- und Polstergewerbe Beschäftigten. 1895 beträgt die Beschäftigtenzahl für die Handwerksbetriebe 0,21 Proz. bei 0,24 Proz. Tapezierer und Polsterer im ganzen.

Die nächste Tabelle soll Aufschluß geben über die Entwicklung der Haupt-, Neben-, Allein- und Gehilfenbetriebe in der Zeit von 1882 bis 1895:

Tabelle 3.

Jahr	Gesamtzahl der Betriebe	Hauptbetriebe abs.	Proz.	davon Nebenbetriebe abs.	Proz.	Alleinbetriebe abs.	Proz.	Gehilfenbetriebe abs.	Proz.
1882	8495	6529	76,66	1966	23,14	4410	51,91	4085	48,09
1895	10888	9910	91,02	978	8,98	5624	51,65	5264	48,35
± abs.	+ 2393	+ 3381	—	− 988	—	+ 1214	—	+ 1179	—
± %	+ 28,2	+ 51,33	—	− 50,25	—	+ 27,53	—	+ 28,81	—

Die Zahl der Hauptbetriebe nimmt rund um 51 Prozent zu, die der Nebenbetriebe um rund 50 Prozent ab. Die Entwicklung der Allein- und Gehilfenbetriebe ist dagegen in dieser Periode wesentlichen Schwankungen unterworfen. Aus der Abnahme der Nebenbetriebe ist zu schließen, daß die Tapezierer die in größerem Umfange zur damaligen Zeit als Nebengewerbe ausgeübte Sattlerei aufgegeben haben und zu anderen Hauptberufen übergegangen sind. Die fast 29prozentige Zunahme der Gehilfenbetriebe deutet an, daß Tendenzen zur Betriebsvergrößerung vorliegen. Andererseits beweist aber die 27,5prozentige Zunahme der Alleinbetriebe, daß dem Handwerksbetrieb seitens des Großbetriebes noch keine wesentliche Konkurrenz entstanden ist.

Tabelle 4 wird nun eine genaue Kenntnis der Betriebsgrößenverhältnisse durch die folgende Darstellung der Betriebe vermitteln.

Wie in der Einleitung bereits angeführt ist, würde zur Gegenüberstellung von Handwerks- und Fabrikbetrieb an sich eine Teilung der Betriebe in Größenklassen bzw. Beschäftigtenzahl von 1—10 und über 11 Personen genügen. Um aber die innerhalb der Handwerks- und Großbetriebe selbst wirksamen Verschiebungstendenzen deutlicher hervortreten zu lassen, werden die Handwerksbetriebe in solche mit 1—5 und 6—10 Personen unterteilt, die Fabrikbetriebe in solche mit 11—50 und über 50 Personen.

Tabelle 4.

Jahr	Größenklassen 1—5		6—10		11—50		über 50	
	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.
1882	8284	12188	121	983	68	1478	3	180
1895	9184	17489	551	3968	164	2731	11	857
± abs.	+ 900	+ 5301	+ 430	+ 2985	+ 96	+ 1253	+ 6	+ 677
± %	+10,86	+43,49	+355,37	+303,69	+141,18	+48,77	+266,67	+376,11

Was in dieser Tabelle besonders hervortritt, sind die Steigerungen der Betriebs- und Personenzahlen der Klassen mit 6—10, 11—50 und über 50 Personen, während sich die Steigerung der Größenklasse mit 1—5 Personen in noch relativ bescheidenen Grenzen bewegt. Den Hauptanteil an der Betriebszunahme weist die Größenklasse mit 6—10 Personen mit einer Zunahme von rund 360 % auf, während die Beschäftigtenzunahme etwas hinter der Klasse des wirklichen „Großbetriebes“ (über 50 Beschäftigte) zurückbleibt. Trotz der unleugbaren Fortschritte des Großbetriebes haben aber die kleineren Betriebe noch immer eine dominierende Stellung.

Tabelle 5.

Jahr	Hauptbetriebe abs.	Proz.	Handwerksbetriebe abs.	Proz.	Fabrikbetriebe abs.	Proz.
1892	8 476	100	8 405	99,16	71	0,84
1895	9 910	100	9 735	98,23	175	1,77

Die Fabrikbetriebe sind in der Zeit von 1882 bis 1895 von 0,84 % auf 1,77 % gestiegen. Die Handwerksbetriebe sind von 99,16 auf 98,23 % gesunken. Trotz kleiner absoluter Zahlen heben sich die Fabrikbetriebe (Mittel- und Großbetriebe) in ihrer relativen Bedeutung, der Fabrikbetrieb ist im Vordringen begriffen. Der Hauptteil an der Gesamtbetriebszahl fällt aber 1895 noch dem Handwerk zu.

Zur klareren Beurteilung soll folgende Tabelle noch eine Gegenüberstellung der gesamten Handwerksbetriebe (1—10 Beschäftigte), Mittelbetriebe (11—50 Beschäftigte) und Großbetriebe (über 50 Beschäftigte) bringen.

Tabelle 6.

Jahr	Handwerksbetriebe Betr.	Pers.	Mittelbetriebe Betr.	Pers.	Großbetriebe Betr.	Pers.
1882	8 108	13 171	68	1 478	3	180
1895	9 735	21 457	164	2 731	11	857
± abs.	+ 1 627	+ 8 286	+ 96	+ 1 253	+ 8	+ 677
± %	+ 20,07	+ 62,91	+ 141,18	+ 84,77	+ 266,67	+ 376,11

Für die Handwerksbetriebe ergibt sich in der Personenzahl eine rund 63prozentige Erhöhung, für die Betriebszahl eine knappe Zunahme von 20 %. Man erkennt aber auch gleichzeitig die fortschreitende Entwicklung von Mittel- und Großbetrieb.

Tabelle 7.
Hausindustrielle Betriebe.

Jahr	Gesamtzahl Betr.	Pers.	Hausindustrie Betr.	Pers.	in Proz. der Gesamtzahl Betr.	Pers.
1882	8 495	14 729	133	325	1,57	2,21
1895	10 888	25 043	495	1 024	4,55	4,09
± abs.	+ 2 393	+ 10 316	+ 362	+ 696	+ 2,98	+ 1,89
± %	+ 28,2	+ 70,00	+ 272,18	+ 215,08	—	—

Wenn auch die Anteilsziffern der hausindustriellen Betriebe und Personen an den entsprechenden Zahlen des Gesamtgewerbes 1895 noch gering sind, so ist doch festzustellen, daß das Verlagssystem im Vordringen begriffen ist und sich beträchtlich erweitert hat. Die

Zunahme der Betriebe und Personen beträgt 272 % resp. 215 %. In Wirklichkeit wird die Zahl der hausindustriellen Betriebe etwas größer sein als die in der Tabelle angeführte, da die gelegentlich auch selbständig Aufträge übernehmenden Tapezierer, die sonst für die Magazine arbeiten, sich öffentlich fast ausnahmslos als „nichthausindustrielle" zu bezeichnen pflegen.

Die Hausindustriellen sind gewöhnlich kleine Meister, welche anfangs noch für Privatkunden arbeiteten, aber allmählich unter dem Druck der Konkurrenz des Großbetriebes ihre Selbständigkeit einbüßten, in finanzielle Abhängigkeit eines Kapitalisten gerieten, um nun mit Hilfe von Kapitalvorschuß (Material-, auch Werkzeuglieferung) ihr Handwerk als „verlegte" Meister weiter zu betreiben.

Ehe eine Erläuterung nachfolgender Tabelle erfolgen soll, sind einige Vorbemerkungen betreffs der amtlichen Statistik zu machen.

Die Gewerbestatistik des Jahres 1882 weist über die Motorenbenutzung nur sehr mangelhaftes Material auf, so daß etwaige zahlenmäßige oder strukturelle Veränderungen im Tapezier- und Polstergewerbe daraus nicht zu ersehen sind. Die Zahlen der Motorenbenutzung aus dem Jahre 1882 konnten nur wenig belangreiche Aufschlüsse geben, denn die Gewerbestatistik beschränkt sich darauf, festzustellen, ob in den Hauptbetrieben elementare Kraft verwendet worden ist oder nicht. Auch die Angaben über die Art der Motore, ob stehendes Triebwerk, bewegt durch Wind, Wasser, Dampf, Gas oder Heißluft oder ob Dampfkessel, sind nicht von Bedeutung. Man kann aus ihnen nicht auf die Stärke der Motoren schließen, d. h. die Angabe der Zahl der verwendeten PS fehlt vollständig. Aus der Zu- und Abnahme der Motorisierung irgendwelche definitive Schlüsse auf das Ergebnis der Betriebsgestaltung (Entwicklung des Fabrikbetriebes, Rückgang des Handwerksbetriebes) ziehen zu wollen, ist daher nicht mit Sicherheit zu vertreten, wenn auch anzunehmen ist, daß die größeren Anschaffungskosten der Maschinen zur damaligen Zeit nur vom kapitalintensiven Großbetrieb bestritten werden konnten.

Tabelle 8.

Zahl der Betriebe, welche elementare Kraft zur Bewegung von Umtriebs- oder Kraftmaschinen benutzten.

Jahr	Gesamtzahl der Motorenbetriebe	Davon wurden angetrieben durch			
		Wind	Wasser	Dampf	Gas (Heißluft)
1882	39	—	4	30	4
1895	40	—	3	26	9
± abs.	+1	—	— 1	— 4	+ 5
± %	+2,56	—	—25,—	—13,33	+125,—

Die Motorenbenutzung war 1882 sehr gering. Von 6529 Hauptbetrieben hatten nur 39 Betriebe Motoren im Gebrauch. Auch 1895 bleibt die Maschinenverwendung äußerst gering. Die Anteilsziffer der mit Motoren arbeitenden Tapezier- und Polsterbetriebe an der Gesamtbetriebszahl ist für 1895 gesunken. Sie betrug 1882 0,46 %, 1895 nur noch 0,37 %.

Nachdem bis jetzt das Tapezier- und Polstergewerbe in seinem Verhältnis zum Gesamtgewerbe sowie in seinem inneren Aufbau statistisch dargestellt worden ist, soll jetzt die Gesamtbetriebszahl der Gesamtbevölkerungszahl gegenübergestellt werden, um die auf den einzelnen Betrieb entfallende Bevölkerungszahl festzustellen und damit zugleich den Arbeits- und Absatzkreis, den der einzelne Betrieb in den Jahren der beiden Zählungen gehabt hat.

Tabelle 9.

Jahr	Wohnbevölkerung[1])	Betriebe	Es entfielen Einw. auf einen Betrieb
Tapezier- und Polsterbetriebe insgesamt			
1882	45 719 000	8 495	5 381
1895	52 001 000	10 888	4 775
± abs.	+ 6 282 000	+ 2 393	— 606
± %	+ 13,74	+ 28,2	— 11,26
Tapezier- und Polsterhandwerksbetriebe			
1882	45 719 000	8 108	5 638
1895	52 001 000	9 735	5 341
± abs.	+ 6 282 000	+ 1 627	— 297
%	+ 13,74	+ 20,07	— 5,27
Tapezier- und Polstermittelbetriebe			
1882	45 719 000	68	672 338
1895	52 001 000	164	317 079
± abs.	+ 6 282 000	+ 96	— 355 259
± %	+ 13,74	+ 141,18	— 51,35
Tapezier- und Polstergroßbetriebe			
1882	45 719 000	3	15 239 666
1895	52 001 000	11	4 727 363
± abs.	+ 6 282 000	+ 8	— 10 512 303
± %	+ 13,74	+ 266,67	— 68,98

[1]) Die Bevölkerungsziffern sind dem Statistischen Jahrb. f. d. Deutsche Reich von 1924/25, S. 2, entnommen.

Die Zahl der Betriebe ist schneller angewachsen als die Bevölkerung, so daß sich die Zahl der auf einen Betrieb entfallenden Einwohner bei der Gesamtbetriebszahl, den Handwerks-, Mittel- und Großbetrieben, verringert hat. Besonders starkes Fallen der Einwohnerzahl finden wir bei den Mittel- und Großbetrieben. Die Zahl der Einwohner, die auf einen Betrieb kommen, sinkt bei den Mittelbetrieben um 52 Proz., bei den Großbetrieben um 69 Proz. Demgegenüber steht nur eine 5prozentige Verminderung bei den Handwerksbetrieben. Auffällig ist die verhältnismäßig hohe, auf einen Handwerksbetrieb entfallende Einwohnerzahl, die auf eine äußerst günstige Stellung des Handwerksbetriebes innerhalb der Bevölkerung schließen ließe. In Wirklichkeit ist diese Zahl bedeutend kleiner als die in der Tabelle angegebene. Die Sattler, Tüncher und Maler führen als Nebenberuf auch noch Tapeziererarbeiten aus und schmälern dadurch das Arbeitsgebiet der Tapezierer erheblich. Eine genaue zahlenmäßige Feststellung der auf einen Tapeziererhandwerksbetrieb „wirklich" entfallenden Einwohnerzahl kann aus diesem Grunde nicht erfolgen.

Als Abschluß der Periode 1882/95 noch die Anteilszahlen der im Tapezier- und Polstergewerbe beschäftigten Personen an der Gesamtbevölkerung:

Tabelle 10.

Jahr	Bei einer Gesamtbevölkerung von	Tapezierer und Polsterer	in Proz. der Gesamtzahl
1882	45 719 000	14 729	0,03
1895	52 001 000	25 045	0,05
± abs.	+ 6 282 000	+ 10 316	—
± %	+ 13,74	+ 70,—	—

Trotz 70prozentiger Zunahme der im Tapezier- und Polstergewerbe Beschäftigten ist die Anteilsziffer an der Gesamtbevölkerung auch 1895 noch sehr gering.

II. Vergleich der statistischen Ergebnisse aus den gewerblichen Betriebszählungen von 1895 und 1907.

Die Statistik von 1907 hat durch die Tatsache, daß die Gewerbeklasse „Riemer und Sattler" mit dem Zusatz „auch wenn zugleich Tapezierer" versehen ist, auf die besonders auf dem Lande teilweise noch bestehende organisatorische Verbindung der beiden Gewerbe hinzuweisen versucht. Da jedoch die Verfertigung von Tapezierarbeiten unter Nr. 4 der Gewerbeklasse „Verfertigung von

Riemer-, Sattler- und Tapezierarbeiten" besonders erhoben ist, so kann man wohl annehmen, daß im allgemeinen eine genügende Scheidung zwischen beiden Gewerbezweigen erreicht worden ist.

Auch hier beginnen wir, um zunächst die Rolle des Tapezier- und Polstergewerbes innerhalb des gesamten deutschen Gewerbes zu veranschaulichen, mit dem Vergleich: Gesamtgewerbe zu Tapezier- und Polstergewerbe.

Tabelle 11.

Jahr	Gewerbebetriebe[1]) insgesamt	Tapezierer- und Polsterbetriebe	In Proz. der Gesamtzahl
1895	3 651 270	10 888	0,30
1907	4 051 004	14 776	0,36
± abs.	+ 399 734	+ 3 888	+ 0,06
± %	+ 10,9	+ 35,71	—
Jahr	Gewerbetätige überhaupt	Tapezierer und Polsterer	In Proz der Gesamtzahl
1895	10 259 455	35 045	0,24
1907	14 419 716	36 266	0,26
± abs.	+ 4 190 261	+ 11 221	+ 0,01
± %	+ 40,1	+ 44,80	—

Die Anteilsziffern der Betriebe und Beschäftigten am Gesamtgewerbe steigen, die Zahl der Betriebe etwas mehr als die der Beschäftigten, die sich nur um ein ganz geringes erhöht. Der prozentuale Zuwachs dagegen bleibt für die Betriebszahl im Vergleich zur vorhergehenden Periode relativ konstant.

Tabelle 12.
Gesamtgewerbe zu Tapezier- und Polsterhandwerk

Jahr	Gesamtgewerbe	Tapezier- und Polsterhandwerk	In Proz. der Gesamtzahl
	Betriebszahlen		
1895	3 651 270	9 735	0,27
1907	4 051 004	13 160	0,32
± abs.	+ 399 734	+ 3 425	+ 0,05
± %	+ 10,9	+ 35,18	—
	Beschäftigtenzahlen		
1895	10 259 455	31 457	0,21
1907	14 419 716	38 873	0,20
± abs.	+ 4 160 261	+ 7 416	0,01
± %	+ 40,1	+ 34,56	—

[1]) Vergl. Statistik des Deutschen Reiches, Bd. 413 III, S. 22.

Die Handwerksbetriebe zeigen eine Zunahme von 35,18 Proz., das Gesamtgewerbe eine solche von nur 10,9 Proz. Der prozentuale Zuwachs der im Handwerk Beschäftigten erreicht dagegen nicht ganz die Höhe der prozentualen Zuwachszahl der im Gesamtgewerbe tätigen Personen. Die Anteilsziffer des Handwerks am Gesamtgewerbe erfährt nur eine unerhebliche Steigerung; die für die Beschäftigten bleibt relativ stabil.

Tabelle 13.

Jahr	Tapez.- und Polstergewerbe überhaupt	Davon Hauptbetr.	Nebenbetr.	Alleinbetr.	Gehilfenbetr.
1895	10 888	9 910	978	5 624	5 264
1907	14 776	13 489	1 287	5 972	8 804
± abs.	+ 388	+ 3 579	+ 309	+ 348	+ 2 540
± %	+ 35,71	+ 36,12	+ 31,60	+ 6,19	+ 67,25

Tabelle 14.

Von 100 Gewerbebetrieben der Tapezierer waren:

Jahr	Hauptbetr.	Nebenbetr.	Alleinbetr.	Gehilfenbetr.
1895	91,02	8,98	51,65	48,35
1907	91,29	8,71	40,42	59,58

Die oben angeführte Betriebsstatistik des Tapezier- und Polstergewerbes läßt deutlich erkennen, daß im Gegensatz zu der ganz auffälligen Abnahme der Nebenbetriebe zwischen 1882 und 1895 jetzt ein Umschwung eingetreten ist; der Zuwachs der Nebenbetriebe steht dem der Hauptbetriebe nur wenig nach. Der damals vermutete Übergang von nebenbetrieblicher Beschäftigung auf Hauptbeschäftigung ist in das Gegenteil umgeschlagen. Bemerkenswert ist gleichfalls die geringe Zunahme der Alleinbetriebe zugunsten der Gehilfenbetriebe, die im Vergleich zu 1882/95 eine Zunahme von rund 130 Proz. aufzuweisen haben, während die Zunahme der Alleinbetriebe um 21 Proz. hinter der der vergangenen Periode zurückbleibt; ein deutliches Zeichen für die fortschreitende Entwicklung des Großbetriebes.

Als Nächstes folgt die Statistik der Größenklassen und Beschäftigten.

Tabelle 15.

Alle Größenklassen zeigen eine Vermehrung in der Betriebs- wie in der Personenzahl, besonders starkes Anwachsen der Mittel- und Großbetriebe mit mehr als 88 Proz. und 82 Proz. Zuwachs an Betrieben und mit über 102 Proz. resp. 116 Proz. der in ihnen Beschäftigten. Bei einem Vergleich der Zahlen der Erhebung von 1882/1895 mit denen der obenstehenden Tabelle tritt besonders die geringe Entwicklung der größeren Handwerksbetriebe deutlich hervor. Die Zunahme an Betrieben und Personen, die 1882/1895 noch 355 Proz. und 303 Proz. betrug, entspricht jetzt nur noch einer solchen von 41 Proz. und 32 Proz. Die „kleine Klasse" der Handwerksbetriebe zeigt für 1907 eine prozentuale Zunahme von 35 Proz. für Betriebe und für Personen, in Vergleich zur vergangenen Periode ein Plus von 20 Proz. in der Betriebszahl, dagegen eine Abnahme von 8 Proz. in der Personenzahl. Als Gesamtbild ergibt sich: Schwächere Weiterentwicklung des Handwerksbetriebes, starker Aufschwung der Mittelbetriebe um 88 Proz. wenn auch die Zuwachszahlen hinter denen der Periode 1882/1895 zurückbleiben, sowie erhebliche Zunahme der Großbetriebe.

Tabelle 16.

Gegenüberstellung von Handwerks-, Mittel- und Großbetrieb.

Jahr	Handwerksbetr.		Mittelbetr.		Großbetr.	
	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.
1895	9 735	21 457	164	2 731	11	857
1907	13 160	28 873	309	5 536	20	1 857
+ abs.	+ 3 425	+ 7 416	+ 145	+ 2 805	+ 9	+ 1 000
+ %	+ 35,18	+ 34,56	+88,41	+ 102,71	+81,82	+116,69

Tabelle 17.

Anteilsmäßig ergeben sich folgende Zahlen:

Jahr	Tap.- u. Polster-Hauptbetr. insgesamt		Tap.- u. Polster-Handwerksbetr.		Tap.- u. Polster-Fabrikbetr.	
	abs.	Proz.	abs.	Proz.	abs.	Proz.
1895	9 910	100	9 735	98,23	175	1,77
1907	13 489	100	13 160	97,56	329	2,44

Jahr	Pers. im Tap.- u. Polsterbetrieb überhaupt		Pers. in Tap.- u. Polsterhandwerksbetrieben		Pers. in Tap.- u. Polsterwarenfabrikbetrieben	
	abs.	Proz.	abs.	Proz.	abs.	Proz.
1895	25 045	100	21 457	85,67	3 588	14,43
1907	36 266	100	28 873	79,64	7 393	20,36

Während sich der Anteil der Handwerksbetriebe an der Gesamtbetriebszahl auch von 1895 bis 1907 nur unbedeutend verändert, erläutern die Personenanteilsziffern von Handwerks- und Fabrikbetrieb den Entwicklungsgang schon genauer. Hier sinkt die Prozentzahl des Handwerks an der Gesamtzahl um 6,03 Proz., die der Fabrikbetriebe erhöht sich auf 20,36 Proz.

Über die Veränderungen in der Hausindustrie unterrichtet die folgende Tabelle:

Tabelle 18.

a) Betriebszahlen:

Jahr	Tap.- u. Polstergew. überhaupt	Hausindustrie	Davon in Proz. d. Gesamtzahl
1895	10 888	495	4,55
1907	14 776	144	0,97
± abs.	+ 3 888	— 351	— 3,58
± %	+ 35,71	— 70,91	—

b) Beschäftigtenzahlen:

1895	25 045	1 024	4,09
1907	36 266	240	0,66
± abs.	+ 11 221	— 704	— 3,43
± %	+ 44,80	— 76,56	—

Im Vergleich zum Jahre 1895 nehmen die hausindustriellen Betriebe und die darin beschäftigten Personen absolut und relativ ab. Der relative Rückgang trifft dabei ganz erheblich die Haupt- und Nebenbetriebe. Die Bedeutung der Hausindustrie für die Polsterwarenherstellung ist vorüber.

Betrug der Anteil der Alleinbetriebe an der Gesamtzahl der hausindustriellen Betriebe 1895 57,77 Proz., so steigt dieser Anteil jetzt auf 66 Proz., der der Gehilfenbetriebe sinkt von 42 Proz. auf 31,15 Proz.

„Die Abnahme der Personen bedeutet nichts anderes, als daß die Hausindustriellen den Gipfelpunkt ihrer Entwicklung bereits überschritten haben und im Begriff sind, in die fabrikmäßige Organisation überzugehen[2])."

Die folgende Tabelle vergleicht die Motorenbetriebe der Zählung von 1895 und 1907 miteinander.

Die Zählung von 1895 bis 1907 erfährt gegenüber der ersten Beobachtungsperiode in bezug auf Art und Kraftleistung der vorhandenen Motoren eine erhebliche Verbesserung der Nachweise. Ein einwandfreier Vergleich der Motorenbetriebe ist möglich, außerdem kann auch die insgesamt verwendete und die auf die jeweilige Antriebsart entfallende PS-Leistung der Kraftmaschinen angegeben werden. Eine Ausnahme bilden die Elektromotoren, da 1895 nur deren Zahl ohne Angabe der PS-Leistung aufgenommen wurde, 1907 aber erst die Erhebung der PS-Leistung stattfand.

Tabelle 19.

Jahr	Zahl der Motorenbetriebe	In Proz. der ges. Tap.- u. Polsterbetriebe	Verwendete PS.
1985	40	0,37	416
1907	141	0,95	1 029
± abs.	+ 111	+ 0,58	+ 613
± %	+ 252,50	—	+ 147,36

[2]) Sombart: „Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert", 5. Aufl., Berlin 1921, S. 307.

Nach Betriebs- und PS.-Zahlen ergibt sich für die einzelnen Klassen der Antriebsmotore:

Antriebsart		1895	1907	+ in Proz.
Windmaschinen	Betriebe	—	—	—
	verw. PS.	—	—	—
Wassermaschinen	Betriebe	3	13	+ 333,33
	verw. PS.	41	159	+ 287,80
Dampfmaschinen	Betriebe	26	35	+ 34,62
	verw. PS.	352	687	+ 95,17
Gas-(Heißluft-) Maschinen	Betriebe	9	19	+ 111,11
	verw. PS.	23	54	+ 134,78
Elektromotoren	Betriebe	—	69	—
	verw. PS.	—	—	—
Sonst. Kraftmasch. (Benzin-, Spiritus-, Äther-usw.)	Betriebe	—	5	—
	verw. PS.	—	129	—

Die Anwendung von Motoren erfuhr in den wenigen Jahren einen rapiden Aufschwung, die Zahl der mit Motoren arbeitenden Betriebe stieg um mehr als 250 Proz. Trotzdem ist diese Zahl gering zu nennen, denn der Prozentsatz der Motorenbetriebe beträgt in einer Zeit maschinellen und technischen Vordringens noch nicht einmal 1 Proz. der Gesamtzahl der Tapezier- und Polsterbetriebe.

Die absoluten Zahlen sind trotz der hohen relativen Steigerungszahlen für Betriebe und PS. äußerst geringfügig. Man wird ohne weiteres behaupten können, daß die Großbetriebe an der Zunahme der mit Motoren arbeitenden Betriebe den Hauptanteil haben, wenn sich auch an Hand der Statistik dieser Nachweis nicht führen läßt.

Interessant ist auch die Tabelle über die Verwendung der verschiedenen Antriebskraft in den zur Motorenbenutzung übergegangenen Betrieben. Während 1895 noch keine Betriebe vorhanden waren, die mit Elektromotoren arbeiteten, gibt es deren 1907 bereits 69. Der Elektromotor dringt also im Tapezier- und Polstergewerbe erfolgreich vor.

In Tabelle 20 wird wiederum die Bevölkerungsentwicklung Deutschlands in Vergleich zu der Entwicklung der Zahl der Tapezier- und Polstereibetriebe insgesamt, der Tapezier- und Polsterhandwerks-, der Mittel- und Großbetriebe gesetzt. Es sollen also ebenfalls die Veränderungen zum Ausdruck kommen, wieviel Personen auf je einen Betrieb der genannten Kategorie entfallen.

Bei einer zugrundeliegenden Wohnbevölkerung[3]) Deutschlands von 52 001 000 im Jahre 1895 und 62 013 000 im Jahre 1907 ergeben sich folgende Gegenüberstellungen:

Tabelle 20.

Jahr	Wohnbevölkerung	Betriebe	Es entfielen Einw. auf 1 Betrieb
	Tapezier- und Polstereibetriebe insgesamt:		
1895	52 001 000	10 888	4 775
1907	62 013 000	14 776	4 195
± abs.	+ 10 012 000	+ 3 888	— 580
± %	+ 19,25	+ 35,71	— 12,15
	Tapezier- und Polsterhandwerksbetriebe:		
1895	52 001 000	9 735	5 341
1907	62 013 000	13 160	4 712
± abs.	+ 10 012 000	+ 3 425	— 629
± %	+ 19,25	+ 35,18	— 11,78
	Tapezier- und Polstermittelbetriebe:		
1895	52 001 000	164	317 079
1907	62 013 000	309	200 689
± abs.	+ 10 012 000	+ 145	— 116 390
± %	+ 19,25	+ 88,41	— 36,68
	Tapezier- und Polstergroßbetriebe:		
1895	52 001 000	11	4 727 363
1895	62 013 000	20	3 100 650
± abs.	+ 10 012 000	+ 9	— 1 628 773
± %	+ 19,25	+ 81,82	— 34,41

Der schon in Tabelle 9 festgestellte sinkende Verlauf der auf einen Betrieb entfallenden Einwohnerzahl setzt sich auch hier weiter fort. Das Versorgungsgebiet eines Tapeziererbetriebes hat sich erheblich verringert, die Betriebe haben sich rascher vermehrt als die Einwohner, so daß annähernd 600 Personen weniger auf einen

[3]) Vergl. Stat. Jahrbuch des Deutschen Reiches, 1924/25, S. 2.

Betrieb entfallen als 1895. Während 1895 noch rund 5300 Personen auf einen Handwerksbetrieb entfielen, beträgt diese Zahl 1907 nur noch 4712, dies entspricht einer Verminderung von rund 12 Prozent.

Diese sinkende Tendenz der durchschnittlichen Einwohnerzahlen setzt sich für Mittel- und Großbetriebe stärker fort als für die Handwerksbetriebe, wenn auch nicht in demselben Tempo wie 1895. Der Prozentsatz für Mittelbetriebe sinkt diesmal um 36 Proz. gegen 51 Proz. der vergangenen Periode. Das Versorgungsgebiet des Großbetriebes beträgt nur noch zwei Drittel des von 1895, hat sich also um ein Drittel verkleinert.

Diese Zahlen zeigen wiederum deutlich das Anwachsen von Mittel- und Großbetrieb und das Zurücktreten des Handwerksbetriebes.

Als Abschluß dieser Periode soll auch hier wie in Tabelle 10 das Verhältnis der in Tapezier- und Polsterbetrieben Beschäftigten zur Gesamteinwohnerzahl gezeigt werden.

Tabelle 21.

Jahr	Bei einer Gesamtbevölkerung von	In Tap.- u. Polst.-Betrieben Beschäftigte	In Proz. der Gesamtbevölkerung
1895	52 001 000	25 045	0,048
1907	62 013 000	36 266	0,058

Im Gesamtrahmen der deutschen Bevölkerung spielt das Tapezier- und Polstergewerbe zahlenmäßig auch 1907 die fast ähnliche, d. h. sehr bescheidene Rolle von 1895.

III. Gegenüberstellung der statistischen Ergebnisse aus den gewerblichen Betriebszählungen von 1907 und 1925.

Während in den letzten Jahrzehnten vor dem Kriege in Zeitabständen von 12 bzw. 13 Jahren Berufs- und Betriebszählungen stattgefunden hatten, war seit 1907 eine lange Pause eingetreten. Der Krieg und die dem Kriege nachfolgende wirtschaftliche Unstetigkeit (Inflation, Stabilisierung) waren wesentliche Faktoren, die dazu zwangen, die Zählung, die normalerweise 1919 oder 1920 hätte stattfinden müssen, von Jahr zu Jahr weiter hinauszuschieben. Aber nicht allein diese Unterbrechung der Zählung, die sich auf 18 Jahre ausdehnte, ist es, die die letzte Beobachtungsperiode kennzeichnet, wesentlicher und schwererwiegend sind die durch die

Friedensbedingungen erfolgten Gebietsabtrennungen und die dadurch bedingten Bevölkerungsverluste. Ein einwandfreier Vergleich zwischen der Zählung von 1907 und 1925 hätte nicht erfolgen können, wenn es nicht gelungen wäre, einen Prozentsatz zu ermitteln, der dem verkleinerten Reichsgebiet Rechnung getragen hätte. Die Untersuchungen des statistischen Reichsamtes führten zu folgenden Ergebnissen: An prozentualen Abstrichen für die statistischen Ergebnisse der Zeit vor dem Kriege waren nötig[4]):

Für das Gesamtgewerbe.	Für das Tap.- u. Polstergew.
bei Betriebszahlen	
ein Abzug von 8 Proz	ein Abzug von 7,6 Proz.
bei Beschäftigtenzahlen	
ein Abzug von 7,8 Proz.	ein Abzug von 8,8 Proz.
bei Kraftmaschinenleistung	
ein Abzug von 8,3 Proz.	ein Abzug von 9,8 Proz.

Allerdings wird das vergleichsstörende Moment (Gebietsverkleinerung und dadurch bedingte Bevölkerungsabnahme) durch diese Umrechnungen auf das jetzige Reichsgebiet nicht vollständig beseitigt, vermindert aber werden die Schwierigkeiten eines Vergleiches zwischen den Ergebnissen der Zählung von 1907 mit denen des Jahres 1925. Eine weitere Änderung nahm man auch bei den Zähleinheiten vor, die beiden Zählungen zugrunde lagen. Dabei fand besonders eine genauere Festlegung der Erhebungseinheit „Betrieb" statt. Bei der gewerblichen Betriebszählung von 1925 ist die Aufbereitung des gesamten Zählstoffes nach drei Betriebseinheiten erfolgt:

1. nach der örtlichen,
2. nach der technischen,
3. nach der Wirtschaftseinheit.

Die örtliche Betriebseinheit umfaßt dabei alle räumlich zusammenhängenden und unter einheitlicher Leitung stehenden wirtschaftlichen Niederlassungen; die technische Betriebseinheit gliedert die Einheit des Gesamtbetriebes in ihre einzelnen Teile auf, und die Wirtschaftseinheit faßt mehrere örtliche Niederlassungen wie Haupt- und Zweigniederlassungen zu Unternehmen zusammen.

Die Zählung von 1925 hat mit ihrer Erhebungseinheit „örtliche Betriebseinheit" eine andere Grundlage gewählt als die letzte Vorkriegszählung von 1907. Damals war die „technische Betriebs-

[4]) Vergl. Stat. d. Deutschen Reiches, Bd. 413. S. 246.

einheit" die grundlegende Einheit. Eine Folge dieser Neuordnung der Gewerbesystematik ist, daß die Vergleichbarkeit der neuen Zählung mit der letzten Vorkriegszählung gleichfalls nicht unwesentlich beeinträchtigt wird. Erschweren schon die Gebietsabtretungen und die Änderungen in der begrifflichen Bestimmung der Betriebseinheiten einen unmittelbaren Vergleich zwischen Vor- und Nachkriegszeit, so kann infolge der Neugestaltung der Gewerbesystematik eine vergleichende Gegenüberstellung der Zählungen von 1925 und 1907 häufig nur mit Vorbehalt erfolgen.

Eine weitere wichtige Neuerung trat bei der Zählung von 1925 noch in Erscheinung. Ein neuer Begriff „Hilfsbetrieb" wurde geschaffen, worunter man die den Hauptbetrieben angegliederten Verwaltungs- und Wohlfahrtsbetriebe, Kraftzentralen, Reparaturwerkstätten, Hausdruckereien und Transportanlagen versteht. Wichtig für uns ist die Zahl der in Hilfsbetrieben beschäftigten Personen, weil diese bei der Zählung von 1907 nicht gesondert angeführt, sondern in der Gesamtzahl der Beschäftigten mit enthalten sind. Da diese Hilfsbetriebe nicht für jede Gewerbeklasse gesondert angeführt sind, sondern nur für die ganze Gewerbegruppe, so ist es zunächst erforderlich, den Anteil der auf das Tapezier- und Polstergewerbe entfallenden Beschäftigten festzustellen und nach einem errechneten Prozentsatz der Beschäftigtenzahl den einzelnen Größenklassen zuzurechnen. Eine gewisse Schwierigkeit ergab sich bei der Frage, wieviel Prozent den einzelnen Größenklassen zuzurechnen seien, da erfahrungsgemäß Hilfsbetriebe im allgemeinen nur Mittel- und Großbetrieben angeschlossen sind.

Bei der Berechnung der Prozentsätze ergab sich folgende Tatsache:

Die Gewerbegruppe VIII der Zählung von 1925 „Bauneben-gewerbe" weist 1 478 685 Beschäftigte auf, auf diese entfallen insgesamt 20 497 Hilfsbeschäftigte. Auf einen Beschäftigten entfallen somit $\frac{20\,497}{1\,478\,685}$ Hilfsbeschäftigte. Die Zahl der im Tapezier- und Polstergewerbe Beschäftigten beträgt 42 788, es ergibt sich demnach an Hilfsbeschäftigten: $\frac{20\,497 \times 42\,788}{1\,478\,685} = 579$, insgesamt also 43 367 im Tapezier- und Polstergewerbe beschäftigte Personen. Die Verteilung erfolgte nach den jeweiligen gefundenen Prozentsätzen der in der Gewerbeklasse „Tapezier und Polsterei" auf die einzelnen Größenkategorien entfallenden absoluten Zahlen. Bei dieser Verteilung entfielen auf Betriebe mit:

1— 5 Personen	= 13 %
6—10 Personen	= 25 %
11—50 Personen	= 38 %
über 50 Personen	= 24 %

Nach allen diesen Erläuterungen soll nun an Hand der Tabellen in der gewohnten Reihenfolge der weitere Verlauf des Tapezier- und Polstergewerbes verfolgt werden, und wir beginnen wie bisher mit dem Vergleich: Gesamtgewerbe zu Tapezier- und Polstergewerbe.

Tabelle 22.

Jahr	Gesamtgewerbe	Tap.- und Polstergewerbe	In Proz. des Gesamtgewerbes
	Betriebszahlen		
1907 a. R.[5])	4 051 004	14 776	0,36
1907 j. R.[6])	3 743 914	13 653	0,36
1925	3 617 810	19 294	0,53
± abs.	— 126 104	+ 5 641	+ 0,17
± %	— 3,4	+ 41,32	—
	Beschäftigtenzahlen		
1907 a. R.	14 419 716	36 266	0,26
1907 j. R.	13 262 050	33 075	0,25
1925	17 367 384	43 367[7])	0,25
± abs.	+ 4 105 134	+ 10 292	—
± %	+ 30,9	+ 31,12	—

Während im Gesamtgewerbe ein Absinken der Betriebszahl um 3,4 Proz. eintritt, erhöht sich die Betriebszahl für das Tapezier- und Polstergewerbe um 41,32 Proz., was einen steigenden Anteil der Tapeziererbetriebe an den Gesamtbetrieben von 0,17 Proz. zur Folge hat. Die Beschäftigtenzunahme im Tapezier- und Polstergewerbe ist nur geringfügig größer als im Gesamtgewerbe, so daß für die Anteilsziffern keine Veränderung eintritt.

[5]) a. R. = altes Reichsgebiet.
[6]) j. R. = jetziges Reichsgebiet.
[7]) Einschließlich der 579 anteilig in Hilfsbetrieben beschäftigten Personen.

Tabelle 23.

Gesamtgewerbe zum Tapezier- und Polsterhandwerk.

Jahr	Gesamtgewerbe	Tap.- u. Polster-handwerk	In Proz. Gesamtgewerbes
	Betriebszahlen		
1907 a. R.	4 051 004	13 160	0,32
1907 j. R.	3 743 914	12 160	0,32
1925	3 617 810	15 899	0,44
± abs.	— 126 104	+ 3 739	+ 0,12
± %	— 3,04	+ 30,75	—
	Beschäftigtenzahlen		
1907 a. R.	14 419 716	28 873	0,20
1907 j. R.	13 262 050	26 333	0,20
1925	17 367 384	34 052	0,20
± abs.	+ 4 105 334	+ 7 719	—
± %	+ 30,9	+ 29,31	—

Wir können hier denselben Vorgang wie in der vorhergehenden Tabelle beobachten. Die Betriebszahlen für das Gesamtgewerbe vermindern sich um 3,4 Proz., die des Tapezier- und Polsterhandwerks nehmen um ca. 31 Proz. zu. Dies bedingt ebenfalls ein Steigen der Anteilsziffer am Gesamtgewerbe, wenn diese Zahl im Rahmen des Gesamtgewerbes auch verhältnismäßig klein ist. Dagegen bleibt die Zunahme der Beschäftigtenzahlen im Handwerk reichlich 1,5 Proz. hinter der des Gesamtgewerbes zurück. Der Anteil der im Handwerk beschäftigten Personen an der Gesamtsumme erfährt keine Veränderung, sondern bleibt stabil.

Es folgt nun die Betriebsstatistik im Tapezier- und Polstergewerbe, um dann in den Tabellen 25, 26 und 27 zur Statistik der Größenklassen und Beschäftigten im Tapezier- und Polstergewerbe überzugehen:

Tabelle 24.

Jahr	Tap.- u. Polster-betriebe insges.	Davon Hauptbetr.	Nebenbetr.	Alleinbetr.	Gehilfenbetr.
1907 a. R.	14 776	13 489	1 287	5 972	8 804
1907 j. R.	13 635	12 464	1 189	5 518	8 135
1925	19 294	16 327	2 967	6 839	12 455
± abs.	+ 5 569	+ 3 863	+ 1 178	+ 3 121	+ 4 320
± %	+ 41,50	+ 30,99	+ 99,07	+ 23,76	+ 53,10

Von 100 Tapezier- und Polsterbetrieben waren:

Jahr	Hauptbetr.	Nebenbetr.	Alleinbetr.	Gehilfenbetr.
1907 a. R.	91,29	8,71	40,42	59,58
1907 j. R.	91,41	8,59	40,47	59,53
1925	84,62	15,38	35,45	64,55

Die starke Zunahme der Nebenbetriebe beweist, daß 1907/1925 die nebenbetriebliche Beschäftigung erneut an Bedeutung gewinnt. Gleichzeitig zeigt sich eine offensichtliche Zuwendung zur größeren Betriebseinheit, d. h. vom Handwerks- zum Mittel- resp. Großbetrieb durch die reichlich 53prozentige Zunahme der Gehilfenbetriebe.

Tabelle 25.

Der Zuwachs der Betriebe mit 1—5 Personen erreicht auch diesmal wieder ungefähr dieselbe Höhe wie in der vergangenen Periode, in der Beschäftigtenzahl rund 10 Proz. weniger. Auch die Betriebe mit 6—10 Personen halten sich im Zuwachs relativ stabil gegen 1907, die Beschäftigtenzahl vermehrt sich nicht unerheblich um 11 Proz. Soweit sich das Handwerk behauptet, zeigt es die unzweifelhafte Tendenz zur erhöhten Beschäftigtenzahl in der Betriebseinheit. Wenn sich die Mittelbetriebe auch nicht in dem Umfang erweitern wie in der vergangenen Periode, so zeigen sie doch eine Zuwachsrate von 45 Proz. in der Betriebszahl und eine solche von 57 Proz. in der Beschäftigtenzahl, die beide beweisen, daß sich das Schwergewicht des Fabrikbetriebes auf Betriebe mit 11—50 Personen konzentriert.

Interessant ist die Tatsache, daß nach den statistischen Angaben die Zahl der „wirklichen" Großbetriebe von 20 auf 14 sinkt. In Wirklichkeit ist die Zahl der Großbetriebe gestiegen. Der Rückgang innerhalb der statistischen Angaben ist darauf zurückzuführen, daß die Fabrikbetriebe jetzt keine reine Tapezier- und Polsterbetriebe mehr sind, sondern sich den Möbelfabriken angegliedert haben und daher in der Statistik teilweise unter „Ausführung von Tapezierarbeiten" und teilweise unter „Tischlerei- und Parkettfabrikation" enthalten sind und nirgends die in den einzelnen Betrieben vereinigten Gewerbe getrennt geführt werden.

Tabelle 26.

Es wurden gezählt:

Jahr	Handwerksbetr. Betr.	Handwerksbetr. Pers.	Mittelbetr. Betr.	Mittelbetr. Pers.	Großbetr. Betr.	Großbetr. Pers.
1907 a. R.	13 160	38 873	309	5 536	20	1857
1907 j. R.	12 160	26 333	286	5 049	19	1694
1925	15 899	34 052	414	7 941	14	1374
± abs.	+ 3 739	+ 7 719	+ 128	+ 2 892	— 5	— 320
± %	+ 30,75	+ 29,31	+ 44,76	+ 57,20	− 26,32	− 18,89

Bei Zusammenfassung der beiden Handwerksgrößenklassen bleiben die Relationszahlen für die Zunahme der Betriebe um ca. 14 Proz., für die der Beschäftigten um reichlich 25 Proz. hinter denen des Mittelbetriebes zurück. Für den Großbetrieb ist die Ursache der Abnahme bereits in der vorhergehenden Tabelle eingehend geklärt worden.

Tabelle 27.

Jahr	Zahl der Tap.- u. Polster-Hauptbetr. abs.	Zahl der Tap.- u. Polster-Hauptbetr. Proz.	Tap.- u. Polster-Handwerksbetr. abs.	Tap.- u. Polster-Handwerksbetr. Proz.	Tap.- u. Polster-Fabrikbetr. abs.	Tap.- u. Polster-Fabrikbetr. Proz.
1907 a. R.	13 489	100	13 160	97,56	329	2,44
1907 j. R.	12 465	100	12 160	97,56	305	2,45
1925	16 327	100	15 899	97,44	428	2,62

Jahr	Pers. in Tap.- u. Polsterbetr. überhaupt abs.	Pers. in Tap.- u. Polsterbetr. überhaupt Proz.	Pers. in Handwerksbetr. abs.	Pers. in Handwerksbetr. Proz.	Pers. in Fabrikbetr. abs.	Pers. in Fabrikbetr. Proz.
1907 a. R.	36 266	100	28 873	79,64	7 393	20,36
1907 j. R.	33 075	100	26 333	79,65	6 743	20,39
1925	43 367	100	34 052	78,52	9 315	21,48

Das Verhältnis in den Betriebszahlen verschiebt sich nur geringfügig. Die Prozentzahl der in Tapezier- und Polsterhandwerks-

betrieben Beschäftigten sinkt um 1,9 Proz., die der Fabrikbetriebe erhöht sich durch dieses Abnehmen auf 21,48 Proz.

Anschließend an Tabelle 27 müßte jetzt die Statistik der hausindustriellen Betriebe im Tapezier- und Polstergewerbe folgen.

Eine Gegenüberstellung der Ergebnisse von 1925 und der Ergebnisse von 1907 kann infolge der verschiedenen Erhebungseinheiten „Betrieb" aber nicht erfolgen. Ein Vergleich könnte sich nur auf die Gesamtzahl der Betriebe beschränken. Da diese aber bei der Zählung nicht weiter aufgegliedert sind (die Aufbereitung des statistischen Materials erfolgte nur nach der „örtlichen" Betriebseinheit, die technische wurde außer acht gelassen), sind deshalb die Nachweise über die hausindustriellen Betriebe von 1907 und 1925 nicht gleichwertig und daher unbrauchbar. Außerdem wird der Abtretungsverlust vernachlässigt, weil der Umrechnungsschlüssel fehlt.

Wollen wir nun zur Erläuterung der Motorenstatistik übergehen, so ist folgendes zu berücksichtigen:

Bei der gewerblichen Betriebszählung vom Jahre 1907 wurden die Nachweisungen über die motorische Kraft in wesentlich anderer Form erhoben als 1925, so daß eine vergleichende Gegenüberstellung der Ergebnisse nur mit gewissen Einschränkungen durchführbar ist. Da bei der Zählung von 1925 nur die gewerblichen Niederlassungen, d. h. die örtlichen Betriebseinheiten und nicht auch die technischen Einheiten berücksichtigt wurden, läßt sich ein Vergleich der mit Kraftmaschinen arbeitenden Betriebe für die Zeit 1907/1925 nicht durchführen. Ein Vergleich läßt sich nur an Hand der an den beiden Erhebungszeitpunkten vorhandenen Zahlen des Kraftverbrauchs vornehmen. Um ein möglichst klares Bild von der energiewirtschaftlichen Entwicklungstendenz zu geben, werden die Sekundärmotoren (Elektromotoren) den Nennleistungen der Primärmotoren, das sind: Wind-, Wasser-, Dampf- und sonstigen Kraftmaschinen gegenübergestellt. Die Umrechnung der 1907 in Kilowatt angegebenen Elektromotorenleistung in PS erfolgt nach dem in der Statistik des Deutschen Reiches angegebenen Umrechnungssatze von 1 PS = 0,736.

Tabelle 28.

Jahr	Nennleistung der in Tap.- u. Polstereibetr. verw. Primärmotoren in PS	Nennleistung der in Tap.- u. Polstereibetr. verw. Elektromotoren in PS
1907	929	1 709
1925	621	8 390
± abs.	— 308	+ 6 681
± %	— 33,15	+ 390,93

Die Primärmotoren-PS gliedern sich folgendermaßen:

Es entfielen an PS-Nennleistung auf:

Jahr	Wasserkraft-Maschinen	Dampfkraft-Maschinen	Gaskraft-Maschinen	Sonst. Kraft-Maschinen
1907	144	620	49	117
1925	103	365	94	32
± abs.	— 41	— 255	+ 45	— 85
± %	— 28,47	— 41,13	+ 91,84	— 72,64

Daß sich die Zahl der Motoren erheblich vermehrt haben muß, zeigt das gewaltige Anwachsen der PS-Zahlen. Auch die Abnahme der Wasser-, Dampf- und sonstigen Kraftmaschinen läßt vermuten, daß an ihre Stelle der wesentlich praktischere Elektromotor getreten ist. Aus den PS-Zahlen läßt sich aber nicht feststellen, wieviel Prozent an Motoren dem Handwerks- und wieviel Prozent dem Großbetrieb anzurechnen sind. Wie schon zu Tabelle 18 bemerkt wurde, wird selbstverständlich der Großbetrieb an einer Maschinenverwendung in größerem Ausmaße beteiligt sein als der Kleinbetrieb.

In der nächsten Tabelle wird, wie bereits in Tabelle 20, die Bevölkerungsentwicklung Deutschlands in Vergleich zu der Entwicklung der Zahl der Tapezier- und Polsterei-, der Handwerks-, Mittel- und Großbetriebe gesetzt.

Tabelle 29.

Tapezier- und Polstereibetriebe insgesamt:

Jahr	Wohnbevölkerung	Betriebe	Es entfielen Einw. auf 1 Betr.
1907 a. R.	62 013 000	14 776	4 195
1907 j. R.	57 798 427	13 653	4 233
1925	62 410 619	19 294	3 234
± abs.	+ 4 612 192	+ 5 614	— 999
± %	+ 7,86	+ 41,32	— 23,60

Tapezier- und Polsterhandwerksbetriebe

1907 a. R.	62 013 000	13 160	4 712
1907 j. R.	57 798 427	12 160	4 753
1925	62 410 619	15 899	3 925
± abs.	+ 4 612 192	+ 3 739	— 828
± %	+ 7,86	+ 30,75	— 17,42

Tapezier- und Polsterei mittelbetriebe

Jahr	Wohnbevölkerung	Betriebe	Es entfielen Einw. auf 1 Betr.
1907 a. R.	62 013 000	309	200 689
1907 j. R.	57 798 427	286	202 092
1925	62 410 619	414	150 750
± abs.	+ 4 612 192	+ 128	— 51 342
± %	+ 7,86	+ 44,76	— 25,41

Tapezier- und Polster großbetriebe

1907 a. R.	62 013 000	20	3 100 630
1907 j. R.	57 798 427	19	3 042 022
1925	62 410 619	14	4 451 901
± abs.	+ 4 612 192	— 5	+ 1 409 879
± %	+ 7,86	— 26,32	+ 44,61

Wir können auch hier den gleichen Vorgang beobachten wie in den vorhergehenden Perioden, die Betriebe vermehren sich schneller als die Einwohner. Die Durchschnittszahl der auf einen Tapeziererbetrieb entfallenden Einwohner sinkt fast um den doppelten Prozentsatz wie zwischen 1895 und 1907.

Der Versorgungskreis der Handwerksbetriebe ist ebenfalls um 17,5 Proz. kleiner geworden. Das Tempo der Vermehrung der Mittelbetriebe hat sich etwas verlangsamt. Fielen die Prozentsätze der Mittelbetriebe 1907 noch reichlich um 36 Proz., so sind es jetzt nur noch 25,41 Proz. Die durchschnittlich auf einen Betrieb entfallende Bewohnerzahl vermindert sich aber trotzdem noch ganz erheblich.

Auf den Großbetrieb näher einzugehen, erübrigt sich infolge der schon hervorgehobenen statistischen Mängel.

Das Verhältnis der in Tapezier- und Polsterbetrieben Beschäftigten zur Gesamteinwohnerzahl geht aus Tabelle 30 hervor:

Tabelle 30.

Es waren:

Jahr	Bei einer Gesamtbevölkerung von	In Tap.- u. Polsterbetrieben tätig	In Proz. der Bevölkerung
1907 a. R.	62 013 000	36 266	0,058
1907 j. R.	57 798 427	33 075	0,057
1925	62 410 619	43 367	0,069

Der Anteil der Tapezierer an der Zahl der Einwohner ist aber wiederum, wenn auch nur wenig bedeutungsvoll, während dieser Epoche gestiegen.

IV. Gesamtübersicht über die Entwicklung der Betriebs- und Beschäftigtenzahlen im Tapezier- und Polstergewerbe.

Tabelle 31.

Größenklassen

Jahr	1—5		6—10		11—50		über 50	
	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.
1882	8 284	12 188	121	983	68	1 478	3	180
1895	9 184	17 489	551	3 968	164	2 731	11	857
1907 a.R.	12 434	23 626	726	5 247	309	5 536	20	1 857
1907 j.R.	11 489	21 547	671	4 785	286	5 049	19	1 694
1925	14 978	27 205	921	6 647	414	7 941	14	1 374

Hausindustrielle Betriebe

Jahr	Gesamtzahl		Hausindustrie		In Proz. d. Gesamtzahl	
	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.
1882	8 495	14 729	133	325	1,57	2,21
1895	10 888	25 045	495	1 024	4,55	4,09
1907	14 776	36 266	144	240	0,97	0,66

Motorenbetriebe

Jahr	Gesamtzahl der Motorenbetriebe	Davon wurden angetrieben durch			
		Wind	Wasser	Dampf	Gas (Heißl.)
1882	39	—	4	30	4
1895	40	—	3	26	9
1907	141	—	13	35	19

Tabelle 31 soll einen Überblick über die Entwicklung der Betriebs- und Beschäftigtenzahlen im Tapezier- und Polstergewerbe geben. Wir sehen, daß die Handwerksbetriebe, die Mittel- und Großbetriebe während aller vier Zählungen in der Betriebs- wie in der Beschäftigtenzahl ein Ansteigen erkennen lassen.

Die hausindustriellen Betriebe zeigen zwischen 1882—1895 eine Zunahme von ca. 272 Proz. in der Betriebs- und eine solche von 215,08 Proz. in der Beschäftigtenzahl, zwischen 1895 und 1907 eine Abnahme von rund 71 Proz. resp. 72 Proz. Die Ursache dieser Veränderung ist in Tabelle 18 eingehend erklärt worden.

Für die Tabelle der Motorenbetriebe ist besonders die starke Zunahme von Betrieben, die Motoren verwenden, in der Zeit von 1907 bis 1925 recht auffällig. Auf eine nähere Erklärung der Tabelle einzugehen und auch die Gründe zu erwähnen, weshalb die

Hausindustriellen- und die Motorenbetriebe nur bis 1907 angeführt werden konnten, erübrigt sich, da an den entsprechenden Stellen die Gründe hierfür bereits eingehend klargestellt worden sind.

Nachdem an Hand des von der Deutschen Reichsstatistik gelieferten Materials versucht worden ist, ein möglichst klares Bild von der Entwicklung des Tapezier- und Polstergewerbes während der letzten 50 Jahre zu geben, läßt das von amtlicher Seite bereitgestellte Material in zweifacher Hinsicht Wünsche offen. Einerseits ist die Darstellung der Tatsachen nur bis zur letzten Erhebung 1925 möglich (bei den Hausindustriellen und Motorenbetrieben nur bis zum Jahre 1907), so daß sich die Frage erhebt, ob die in diesem Zeitpunkt erfaßten Erscheinungen auch noch heute Geltung haben oder ob bei dem rapiden Tempo des wirtschaftlichen Fortschrittes der letzten Jahre wesentliche Veränderungen erfolgt sind. Auch bietet das aus den Betriebs- und Gewerbezählungen gewonnene Material keine ausreichende Unterlage für die Herausarbeitung des Tatbestandes, indem sich ohne weiteres ergibt, daß die Zunahme der Fabrikbetriebe und der in ihnen Beschäftigten der Struktur des Tapezier- und Polstergewerbes ihr Gepräge aufgedrückt hat, aber doch nicht genügend klar hervorgeht, ob und inwieweit eine das Tapezier- und Polsterhandwerk als Produktionsgewerbe gefährdende Konkurrenz von seiten der Fabrikbetriebe vorliegt. Die deutsche Reichsstatistik gibt keinerlei Auskunft über die Größe der erzeugten Produktionsmengen und inwieweit das Handwerk bzw. die Fabrik daran beteiligt sind.

In der Darstellung der statistischen Tatsachen wurden nur die Veränderungen in den Betriebseinheiten festgehalten; es kam aber nicht zum Ausdruck, welche Erzeugnisse oder welche Arten von Erzeugnissen produziert wurden und somit Gegenstand des Konkurrenzkampfes waren und wieviel Tapezierermeister an der Herstellung von Polsterwaren beteiligt waren. In den von den Tabellen gelieferten Zahlen sind ohne Zweifel viele Tapezierer enthalten, die jedwede Neuproduktion[8]) von Polsterwaren haben aufgeben müssen und heute nur noch Arbeiten ausführen, wie: Anbringung von Fenstervorhängen, Drapierungen, Legen von Linoleum und das Tapezieren der Wände. Wenn auch die uns von der Statistik gelieferten Betriebs- und Beschäftigtenzahlen für das Handwerk ein ständiges Anwachsen der Handwerksbetriebe zeigen und dadurch das Handwerk in einem bedeutend günstigeren Lichte erscheinen lassen

[8]) Soweit unter Neuproduktion, wie in Handwerkerkreisen allgemein üblich, die vollständige Herstellung eines Polstermöbels oder einer Matratze usw. und nicht die Aufpolsterung eines Polstermöbels unter Verwendung des alten Gestelles verstanden wird.

mögen, darf man sich doch nicht darüber hinwegtäuschen, daß das Handwerk trotzdem aus seiner ehemaligen Vormachtstellung verdrängt und sein Platz von der immer mehr sich durchsetzenden Polsterwarenfabrikation in Fabrikbetrieben eingenommen worden ist. Die Polstermöbel- und Matratzenfabrik zog nach und nach einen großen Teil der handwerkerlichen Produktion in ihren Bereich. Dies ist das leider nicht ziffernmäßig genau zu beweisende Stadium der Entwicklung dieses Handwerkszweiges.

II. Teil.

Die Gründe für den Niedergang des Tapezier- und Polstergewerbes.

A. Allgemeine Analyse.

Im ersten Teil der Arbeit ist an Hand des statistischen Materials die Entwicklung im Tapezier- und Polstergewerbe während der letzten 50 Jahre verfolgt worden. Dabei wurde festgestellt: Die Entwicklung zum Großbetriebe hat sich in unserem Gewerbe in ziemlich starkem Maße durchgesetzt. Versucht man nun die Menge der Erscheinungen, die für eine Gefährdung oder gar Verdrängung des Handwerks wirksam sein können, zu systematisieren, so ergeben sich dabei drei Ursachenkomplexe. Das als „Handwerk" bezeichnete, einst im Vordergrund stehende Betriebssystem der Kundenproduktion und Einzelherstellung hat sich zu verteidigen:

1. gegenüber Angriffen durch neuzeitliche Änderungen der Bedarfsgestaltung,
2. gegenüber Angriffen durch neuzeitliche Änderungen der Absatzgestaltung,
3. gegenüber Angriffen durch neuzeitliche Änderungen der Betriebsgestaltung; d. h. Einführung der Arbeitsteilung, der Mechanisierung und der Motorisierung.

Hierbei können im einzelnen vielerlei prinzipiell mögliche Gründe für die Unterlegenheit des Handwerks bestehen. Eine kurze Analyse der grundsätzlich möglichen Einwirkungen soll der späteren Behandlung der tatsächlichen Entwicklung im Tapezier- und Polsterhandwerk vorangestellt werden, weil das Tatsächliche in seiner Bedeutung erst richtig erfaßt werden kann im Vergleich zu der Fülle des Möglichen.

Zu 1.: Von seiten der im Laufe der letzten Jahrzehnte erfolgten ganz erheblichen Änderungen qualitativer und quantitativer Bedarfsgestaltung drohten dem Handwerk folgende Einbußemöglichkeiten:

a) Durch Verringerung oder gänzliches Aufhören des Bedarfs bestimmter Produkte und des damit verbundenen Ausfalls von Bestellungen dieser Produkte konnte eine Einengung des handwerklichen Produktionsgebietes erfolgen.

b) Es konnte weiterhin für das Handwerk sich auch die Unfähigkeit erweisen, mit seiner beschränkten Apparatur den Anforderungen des Marktes in dem Bedarf an großen Einzelstücken nicht nachkommen zu können, so daß es aus dieser Bedarfsbefriedigung sich von selbst ausschaltete und diese Art des Bedarfes der Fabrik zur Befriedigung überlassen mußte.

c) Ferner kann örtlich konzentriertem Bedarf durch handwerkliche Herstellung nicht Genüge geleistet werden, weil die quantitative Leistung vollständig unzureichend sein würde. Die Fabrik ist dagegen in der Lage, den Anforderungen großer zentralisierter Märkte in kurzer Zeit nachzukommen.

d) Schließlich konnten dem Handwerk alle im Bedarf nach und nach zutage getretenen, vielfach von der Mode diktierten und schnell umorientierten Tendenzen zur Bedarfsvereinheitlichung (Uniformierung) wesentlichen Schaden zufügen, denn sie riefen den eigentlichen Massenbedarf hervor. Das Handwerk mit seinen durch individuelle Fertigung und durch ausgesprochene Persönlichkeitsentfaltung charakterisierten Herstellungsmethoden ist für die Schaffung von uniformierten Produkten nicht geeignet. Uniformierte Produktion ist das Gebiet der in Serien- und Massenherstellung arbeitenden Fabrikbetriebe. Im Großbetrieb ist der Verlauf des Produktionsprozesses genau abgestimmt und stets gleichlaufend.

Zu 2.: Zur Gruppe der Faktoren, die auf der Marktseite, d. h. dem Absatz der Erzeugnisse das Handwerk außerstande setzen können, seine ehemals marktbeherrschende Stellung zu behaupten, sind anzuführen:

a) Jedwedes Detailhändlertum, das sich zwischen Produktion und Käufer einschaltet. Das Handwerk verliert dadurch die direkte Verbindung mit dem letzten Konsumenten, indem die Absatzfunktion an diesen vom selbständigen Detailhandel übernommen wird. Diese Schwächung der Position des Handwerkers kann bis zum Herabdrücken des selbständigen Handwerkers zum Verlagsarbeiter des Detaillisten führen.

b) Weiterhin kann sich der Großhandel zwischen Produktion und Einzelhandel einschalten. Diese Verlängerung des Absatzweges muß sich für die Konkurrenzfähigkeit des Handwerks ebenfalls relativ ungünstig auswirken und den Verlust der Selbständigkeit und die vertragsmäßige Bindung des Handwerkmeisters an den Großhändler herbeiführen.

Zu 3.: Der dritte Angriff gegen die Stellung des Handwerks als Produktionsgewerbe ist auf Veränderungen der Produktionsorganisation und Produktionstechnik zurückzuführen. Das Entstehen der Großbetriebe, ihre starke Mechanisierung und Arbeitsteilung haben Serien- und Massenfabrikation zur Folge. Diese machen der traditionellen handwerklichen Arbeitsweise mit ihrer Einzelherstellung große Konkurrenz. Der entscheidende Faktor ist hier die Gestaltung der Kosten (für die Einheit des Produktes), d. h. ausschlaggebend für die weitere Existenz des Handwerks wird stets die Differenz zwischen den Selbstkosten des Handwerksbetriebes und den Selbstkosten des Fabrikbetriebes sein.

B. Spezielle Analyse.

Nachdem im vorangegangenen Abschnitt die Gründe, welche den Niedergang des Handwerks als Produktionsgewerbe allgemein bedingen, zur Darstellung gelangt sind, kommen wir nun zur Bearbeitung der analogen Erscheinungen innerhalb des Tapezier- und Polstergewerbes. Wir haben uns die Frage vorzulegen: Wodurch konnte und kann auch noch heute der Tapezierermeister in seiner Stellung als selbständiger Produzent angegriffen werden?

Haben sich in der Zeit von 1875 bis 1933 Änderungen des Bedarfs, des Absatzes, der Produktion ergeben, die den Handwerkmeister in seiner Tätigkeit eingeengt haben?

I. Änderungen der Bedarfsgestaltung im Tapezier- und Polstergewerbe.

Eine Bedarfsverschiebung, d. h. Verringerung oder Aufhören des Bedarfs einer bestimmten Art von Produkten und dadurch eintretende Verarmung des Handwerks infolge fehlender Bestellungen läßt sich am besten in drei Teile gruppieren. Sie kann verursacht werden:

1. durch eine Geschmacksveränderung auf der Verbraucherseite, die durch eine neue Moderichtung verursacht wird;

2. dadurch, daß Surrogate an Stelle der eigentlichen Produkte treten;

3. dadurch, daß die Nachfrage nach bestimmten Produkten, besonders Qualitätsprodukten, in Depressionszeiten stark eingeschränkt wird.

Geht man von den vielseitigen Wandlungen der Geschmacksrichtung aus, so weiß man, daß Polstermöbel dauernd starken Veränderungen unterworfen, teilweise auch ganz vom Markte verschwunden sind, sei es nun in Form oder Ausführung. Wohnungsmöbel sind eben keine toten unwandelbaren Gebrauchsgegenstände, die sich, nach Bau und Material in den Grundtypen stets gleichbleibend, starr und unveränderlich durch lange Zeiten erhalten. Sie sind im Gegenteil einer stetigen Wandlung und Umbildung unterworfen, weil sie sich wechselnden kulturellen Bedürfnissen und Notwendigkeiten anpassen müssen, wenn sie ihren Gebrauchszweck in vollendeter Form erfüllen sollen. So sind z. B. die Sofas mit den obligaten „beiden" Sesseln, die Sofas mit „Umbauten" und die Panelsofas gänzlich vom Markte verschwunden.

Die Ansicht, daß jene Geschmacksänderungen den völligen Ruin des kleinen Handwerksmeisters herbeigeführt haben, ist nicht mit voller Sicherheit zu vertreten. Sie haben stets nur einen Teil der an und für sich reichhaltigen Polsterwarenproduktion betroffen. Sie mußten aber trotzdem zu einer Verarmung führen, weil sie meistens Spezialwünsche darstellten, die sich jeweils nach der Größe der Wohnräume richteten.

Einen nicht zu unterschätzenden Faktor, dem eine besondere Bedeutung beizumessen ist, bilden die Surrogate, Ersatzmöbel für Polsterwaren, die als äußerst gefährliche Konkurrenz des Tapezierergewerbes das Absatzfeld des letzteren langsam, aber sicher einengten.

Es soll hier vor allem auf die Rohrmöbel hingewiesen werden, die sich immer mehr durchsetzen und infolge der veränderten Wohnverhältnisse Heimatrecht im modernen städtischen und ländlichen Wohnheim finden. Weiterhin sei an die Verdrängung des Polstermöbels aus dem Wohnraum durch die Einführung von Stahlmöbeln erinnert. Hier zeigt sich am besten eine fortschreitende Verarmung der Möbelpolsterei. Unter der Devise: Erhöhte Feuersicherheit; keine Mottengefahr; vereinfachte Reinigung; bessere Raumausnutzung! erobert sich diese neue Möbelart auch bei uns zum Schaden des Tapezier- und Polstergewerbes erfolgreich den Markt. Gerade die Zeitschriften machen uns durch ihre Inserate und Artikel immer mehr auf diese Gefahr für die Polsterei aufmerksam. So schreibt die Deutsche Tapezierer-Zeitung: „Es kann die Tatsache festgestellt werden, daß der Absatz von Stahlmöbeln im Verhältnis zu der fortschreitenden Qualitätsverbesserung ständig zunimmt, und

daß Stahlmöbel als fortschrittliche Einrichtung sich wachsender Beliebtheit in Verbraucherkreisen erfreuen."

Das Gebiet der Matratzenherstellung hat ebenfalls eine Wandlung erfahren. Die Herstellung der großen schweren Federmatratzen hat ganz aufgehört. An ihre Stelle sind die leichten und bedeutend hygienischeren „Spiralbödenmatratzen" getreten.

Was die Verringerung des Bedarfs anbetrifft, so finden wir hier besonders ein Abnehmen der schweren und umfangreichen Ganzpolstermöbel. Die leichte Bauart der Häuser verträgt sich nicht mit schweren Möbeln. Man verlangt leichte und billige Möbel. Große schwere Polstermöbel werden selten gebraucht, zum Nachteil für den Handwerksmeister, nicht nur weil die leichteren Möbel einen geringeren Verdienst abwerfen, sondern vor allem deshalb, weil sie infolge ihrer Einfachheit viel leichter fabrikmäßig hergestellt werden können.

Daß letzteres vielfach stattgefunden hat, sehen wir bei der „örtlichen Zusammenziehung" des Bedarfes. Die ständig zunehmende Industrialisierung unserer Volkswirtschaft während der letzten fünfzig Jahre förderte das Anwachsen der Bevölkerung in den Städten, neue Zentren entstanden, die einen erhöhten Güterbedarf erforderten. Selbstverständlich stellte sich dabei ein größerer Bedarf an Polsterwaren aller Art ein, dem der kleine Handwerksmeister mit seinen ihm zur Verfügung stehenden Mitteln ziemlich machtlos gegenüberstand und nicht bewältigen konnte. Unsere schnellebende Zeit läßt es nicht zu, daß man erst lange auf seine Möbel usw. wartet, der Bedarf muß schnell gedeckt werden, wenn möglich nach Auswahl in einem reichhaltigen Lager. Die alten Gewohnheiten verschieben sich gänzlich zugunsten der Fabrik, nur sie kann einen plötzlich auftretenden Bedarf decken, den eine große Masse von Konsumenten fordert. Der uneinheitliche Geschmack, gerade bei den Polstermöbeln, zwingt unbedingt zu einer großen Lagerhaltung, verlangt kostspielige Reklame und Inserate, um den Käufer anzuziehen und für sich zu interessieren. Er soll möglichst oft wechseln, schönere und praktischere Dinge sehen und sie gegen seine eigenen Polsterwaren austauschen. Dies sind alles Momente, die beim Handwerker wegfallen, weil ihm dazu die nötigen Mittel fehlen, und diese Ausgaben auch in keinem Verhältnis zu seinem geringen Absatz stehen würden. Uneinheitliche Massenproduktion kann er sich deshalb nicht gestatten, bei einer derartigen örtlichen Zusammenziehung des Bedarfes ist diese aber unbedingt notwendig; denn je größter die Zahl der Verbraucher, um so vielseitiger der Geschmack und um so häufiger die soziale Neuschichtung[1]), d. h. die Lebenshal-

[1]) Sombart, a. a. O., S. 604.

tung wird oft bei vielen wechseln. Dazu gehört auch in erster Linie eine bessere Wohnung und neue Möbel. Alle diese Zustände einer neuen Zeit haben die uneinheitliche Massenherstellung von Polsterwaren in größtem Maße begünstigt zum Nachteile des kleinen Tapezierermeisters.

Ganz ähnlich liegen die Verhältnisse bei der „einheitlichen" Massenfabrikation, die durch eine Uniformierung des Bedarfs entstehen mußte. Durch die an früherer Stelle schon beschriebene Agglomeration von Menschen an einem Orte bildet sich leicht eine bestimmte Geschmacksrichtung heraus, die, sobald sie festen Fuß gefaßt und sich verbreitet hat, auf die Nachfrage uniformierend wirkt. Die so entstandene Richtung übt auf die einzelnen Konsumentenschichten einen gleichmachenden, aber auch, was die Oberschicht in ihrem Verhältnis zur Mittel- und Unterschicht anbelangt, einen distanzierend wirkenden Einfluß aus.

Zunächst muß sich in der Oberschicht eine Geschmacksbildung bestimmter Art und Form herauskristallisieren, die die beiden anderen Schichten aus irgendwelchen Motiven heraus in gleicher Form zu der ihrigen zu machen versuchen, wodurch die erste Käuferschicht sich wiederum veranlaßt sieht, zu einer neuen Form des „Stiles überzugehen", der die vermittelst Tradition und Persönlichkeit notwendig gewordene Distanz zwischen sich und der nunmehr Allgemeingut der Massen gewordenen Modeform erwirkt[2]). So folgt eine Modewelle auf die andere, kurz in der Lebensdauer und in beständigem Wechsel begriffen. Es bedarf wohl keiner besonderen Beweisführung, daß der kleine Handwerksmeister nicht in der Lage ist, solchen plötzlich auftretenden und dabei stets wechselnden Massenbedarf zu befriedigen, und daß er deshalb auf seinem Produktionsgebiet immer mehr eingeengt, wenn nicht sogar ganz verdrängt wird. Je schneller die Mode auftritt, desto eher kann sie allerdings auch wieder verschwinden, denn durch rasche Verbreitung tritt im Fabrikbetrieb eine Verbilligung ein. Dies ermöglicht es den unteren Schichten, sich der neuen Mode anzupassen, die Oberschicht sieht sich aber gezwungen, zu etwas neuem überzugehen.

Auf dem Lande ist die Situation für den Tapezierermeister etwas besser. Hier unterliegt der Bedarf nicht solchen Schwankungen wie in der Stadt. Der Handwerksmeister erhält noch des öfteren Bestellungen in Polsterwaren aller Art, die es ihm ermöglichen, sich zu behaupten. Trotzdem hat aber die Tendenz bei größeren Einkäufen in die Stadt zu fahren, auch hier bereits eingesetzt.

[2]) Maß, Diss., S. 30.

II. Änderungen der Absatzorganisation.

Die Untersuchung, inwieweit der Handel in seiner Vermittlungseigenschaft zwischen Produzent und Konsument am Rückgang des Tapezier- und Polsterhandwerks als Produktionsgewerbe beteiligt ist, hat sich nach der Struktur der Handelsfunktionen in die Fragen zu scheiden:

1. Übte die in der Beobachtungszeit sich in stets fortschreitender Entwicklung befindende Organisierung des Absatzes des Detailhandels auf die Produktionstätigkeit des Tapezier- und Polsterhandwerks einen fördernden oder hemmenden Einfluß aus?

2. Konnte der sich zwischen Detailhandel und Produktion einschiebende Großhandel dem selbständigen Handwerk gefährlich werden?

Vorweg sei kurz bemerkt, daß sich hier beim Tapezier- und Polstergewerbe dasselbe Phänomen bemerkbar macht wie in der gesamten Möbelindustrie. Der Großhandel tritt fast völlig in den Hintergrund, dagegen wirkt sich die Tätigkeit des Detailhandels um so hemmender auf das Tapezier- und Polstergewerbe aus.

Mit der bereits geschilderten Bedarfsentwicklung, die im Zusammenhang mit der Markterweiterung und Verkehrsausdehnung der letzten 50 Jahre für Polsterwaren die Zahl der Käufer ständig vergrößerte und eine „Zusammenballung der hierfür wirksamen Nachfrage in den bevölkerungsdichten Städten brachte und als zahlenmäßigen Steigerungs- und Differenzierungsfaktor[3])" die Veränderungen der Mode immer intensiver an sich erfuhr, mußte gezwungenermaßen natürlich auch die Absatzorganisation, die Versorgung des letzten noch vorhandenen Käufers, grundlegenden Änderungen unterliegen.

Solange noch Kundenproduktion herrscht, d. h. solange das hergestellte Gut von seiner Produktionsstätte ohne Zwischenhandel, also vom Hersteller direkt an den Verbraucher übergeht, ist diese Übergabe des fertigen Produktes an den Besteller eine Handlung der Produktionsorganisation, die jeder Handwerksmeister ohne weiteres verrichten kann. Der für ein Herrenzimmer hergestellte Klubsessel kann ebensogut vom kleinen Handwerksmeister wie von der Fabrik dem Kunden zugestellt werden ohne jedes Dazwischentreten des Detailhandels. Aber die Einzelanfertigung, die sich im allgemeinen auf Größe, Form und Qualität des Bezuges (ob Leder, Plüsch, Stoff usw.) des nach besonderem Wunsche oder Entwurf herzustellenden

[3]) Hößler, Diss., S. 49.

Polsterstückes beschränkt, muß wegfallen, wenn der Übergang zum Massenbedarf stattfindet und damit die offene Marktproduktion in Funktion tritt.

Daraus ist zu ersehen, daß persönliche Wünsche auf der Nachfrageseite nicht mehr so akut in den Vordergrund treten wie bei der Einzelherstellung. Die Hauptsache ist ein gutes Aussehen der Polsterwaren, etwas „fürs Auge", sowie übliche Haltbarkeit des Materials. Auswahl der Qualität, Farbenschattierungen der Stoffbezüge, Art und Farbe des Lederbezuges usw. wird ganz dem Hersteller überlassen. Hauptsache ist, daß es auch der Bequemlichkeit entspricht.

Das bedeutet aber für die Produzenten solcher Serienpolsterwaren zugleich mit der Unbegrenztheit des Kreises der Konsumenten und der Unkenntnis des jeweiligen Käufers eine Entfremdung zwischen Produzent und Konsument. Im Laufe der Zeit trat daher zwischen Hersteller und Abnehmer folgendes ein: Der persönliche Kontakt zwischen Meister und Kunden ging verloren, Konkurrenz- und Existenzkämpfe setzten ein, denen viele kleine Tapezierermeister zum Opfer fielen, sei es, daß sie ihre Selbständigkeit ganz aufgeben mußten, sei es, daß sie ihre Existenz überhaupt vollständig verloren.

Im folgenden soll nun versucht werden, einen Überblick über die verschiedenen Arten der Geschäfte, die den Handel mit Polsterwaren betreiben, zu geben. Gleichzeitig soll gezeigt werden, woher die von ihnen vertriebenen Waren stammen und welchen Druck sie auf das Tapezier- und Polsterhandwerk als Produktionsgewerbe ausüben.

Wir unterscheiden in der Polsterei drei Arten, und zwar:

1. die feinen Möbelmagazine,
2. die mittleren Möbelmagazine,
3. die kleinen Möbelverkaufsgeschäfte.

Die erste Art dieser Betriebe, die feinen Möbelmagazine, sind „glänzend ausgestattete Magazingeschäfte und weite Möbelhallen, zum Teil mit permanenten Wohnungsausstellungen in einfachen wie künstlerischen Ausführungen und jeglichen Stils[4])". Das Wesentlichste dieser Möbelgeschäfte ist der „Umsatz", weniger die Produktion. Da diese Geschäfte beim Verkauf einer Einrichtung gleichzeitig alle in das Fach des Tapezierers einschlagenden Arbeiten übernehmen, d. h. die gesamte Innendekoration des Wohnraumes, setzt sich das in diesen Magazinen kaufende Publikum meistens aus den „besseren" Ständen zusammen, weil hier beim Kauf gleichzeitig die Gewähr gegeben ist, daß die Wohnung auch

[4]) Schriften des Vereins f. Sozialpol., 2. Bd., S. 103, Leipzig 1895.

den persönlichen Wünschen entsprechend eingerichtet wird. Für den Handwerksmeister entsteht in diesem Falle ein doppelter Verlust. Erstens kann er durch den Verlust des Kunden, der seinen Bedarf im Möbelmagazin deckt, nichts verkaufen, zweitens entgeht ihm der Gewinn der Anbringungsarbeiten, denn die größeren Dekorationsarbeiten konzentrieren sich immer mehr auf die Verlagsmagazine für Wohnungsausstattung.

So bleibt dem Handwerksmeister kein anderer Ausweg, als Polstermöbel in bescheidenem Umfange, soweit es seine eigenen Mittel erlauben, selbst zu produzieren und zu versuchen, seine Produkte beim Möbelhändler anzubringen, um seine Werkstatt nicht für immer schließen zu müssen. Die Feststellungen in der Praxis haben nun auch bestätigt, daß sich die Absatzmethoden im Tapezier- und Polstergewerbe ganz wesentlich verändert haben, seitdem der direkte Verkehr zwischen Handwerksmeister und Kunden zum größten Teile durch den Detailhandel unterbrochen worden ist. In sehr großem Stile sind die Möbelmagazine Abnehmer des Tapeziererhandwerks geworden. Die Folge ist, daß zwar dem Tapezierer die Sorge um den Einzelabsatz genommen ist, er aber andererseits beim Händler natürlich geringere Preise als beim Verkauf an die Privatkundschaft erzielt.

Lauter noch als über die feinen Magazingeschäfte klagen die Handwerksmeister über die zweite Art von Möbelmagazinen, d. h. über die mittleren Verlagsmagazine. Diese Möbelhandlungen, die einen sogenannten mittleren „Möbelgenre" führen und deren Zulauf aus den breiteren Schichten der Bevölkerung besteht und folglich bedeutend größer ist als bei den „feinen" Möbelmagazinen, sind Ursache einer noch wesentlich größeren Verschärfung des Konkurrenzkampfes und der Einengung des Absatzgebietes des Tapezier- und Polstergewerbes. Diese Geschäfte beziehen ihre Waren teils aus der Fabrik, zum größten Teile aber vom „verlegten" Tapezierermeister. Ihr Vorteil besteht dem Handwerksmeister gegenüber in einer gesicherten Kapitalbasis und in der Hilfe von kaufmännisch geschulten Angestellten.

Aber eine ganz besondere Gefahr erwuchs dem Handwerksbetrieb in der Entstehung der kleinen Möbelverkaufsgeschäfte. Hier fühlen die Meister am deutlichsten, „daß ihnen diese Geschäfte den Kundenkreis abgeschnitten haben, dem freilich die wenigst kaufkräftigste, aber doch stärkste Schicht der Bevölkerung angehört[5])". Der Inhaber eines solchen Kleinmagazins ist nicht nur Zwischenhändler, sondern verbindet hiermit noch eine andere Tätigkeit, er ist zugleich

[5]) Schriften des Ver. f. Sozialpol., 5. Bd., S. 382, Leipzig 1896.

Verleger, der nicht selbständige, sondern hausindustrielle Polsterer beschäftigt. Diese Betriebsformen sind in der Regel die schärfste Konkurrenz des kleinen Handwerksmeisters. Durch marktschreierische Reklame in den Tagesblättern suchen diese Polsterwarenhandlungen Käufer zu gewinnen. Ewige Ausverkäufe zu „bedeutend herabgesetzten Preisen", um das Lager „zu räumen", „billiger Ausverkauf wegen Lokalwechsel", sind beliebte Lockmittel. In der Tat führen die niedrigen Preise, welche durch eine schlechte Qualität nur gerechtfertigt werden, jenen spottbilligen Geschäften zahlreiche Käufer zu. Da diese Geschäfte in der Regel lange Kredite gewähren und vielfach Möbelabzahlungsgeschäfte sind, so ist es erklärlich, daß sie vorzugsweise von Arbeitern und der dem einfachen Stande angehörenden Bevölkerung aufgesucht werden. „Die bei der Gründung eines Hausstandes sich ergebenden Ausgaben aller Art zwingen eben diese Klassen mit Geschäften in Verbindung zu treten, die es ihnen ermöglichen, die Bezahlung der Anschaffungskosten auf längere Zeit zu verteilen[6])."

Weiterhin werden die Absatzmöglichkeiten durch die Beamten-Einkaufsgesellschaften und die gemeinnützigen Haushaltgesellschaften beeinträchtigt, die dem Tapezierhandwerk die Kunden mit individuellen Wünschen und individuellem Geschmack, besonders in den Großstädten, zum erheblichen Teil wegnehmen. Sie drücken infolge der Konzentration der Nachfrage nicht nur die Fabrikpreise, sondern schmälern mit ihrer in großem Ausmaß betriebenen Werbung vor allem den Möbelabsatz des Tapeziererhandwerks und des Spezialmöbelhandels.

Besonders nachteilig wirken auch die zahlreichen Möbelauktionen, die das als Pfandobjekt sehr bevorzugte Polstermöbel den Plätzen des Bedarfs zuleiten, ohne daß in den meisten Fällen bei den Gepfändeten die Möglichkeit besteht, ihren Bedarf in absehbarer Zeit wieder zu ergänzen.

Ganz entschieden wendet sich das Handwerk auch gegen die überhandgenommene Einrichtung von Regiebetrieben. So schlechte Erfahrungen man mit solchen Betrieben machte, so oft deren Unrentabilität von auch sozialistischen Fachleuten nachgewiesen worden ist, so sind solche Betriebe doch an vielen Stellen vorhanden und schmälern die Existenzmöglichkeit des Handwerksbetriebes.

In ähnlicher Richtung gehen die Beschwerden über die handwerkliche Gefängnisarbeit. Es muß den Strafanstalten selbstverständlich unbenommen bleiben, ihre handwerklichen Arbeiten für den eigenen Bedarf in eigenen Werkstätten auszuführen. Darüber

[6]) Schriften d. Ver. f. Sozialpol., 5. Bd., S. 374, Leipzig 1896.

hinaus sind sie aber bestrebt, ihre Erzeugnisse nicht nur an Behörden, sondern auch auf dem freien Markte abzusetzen. Gegen die billige Arbeitskraft der Sträflinge kann das Handwerk allerdings nicht aufkommen. Das selbständige Handwerk sieht deshalb auch hierin eine Bedrohung seiner Existenz und nimmt mit Recht gegen das Überhandnehmen solcher Bestrebungen Stellung[7]).

III. Änderungen der Produktionsorganisation und Produktionstechnik.

Wenn bisher ausgeführt wurde, in welchem Maße sich der Bedarf an Polsterwaren teils ausweitete, teils einengte, und in welcher Form ihr Absatz sich am zweckmäßigsten gestaltete, so geschah dies bereits unter gelegentlichem Hinweis auf die dadurch bedingte technische und organisatorische Problematik des Gütererzeugungsprozesses. In ihrer grundsätzlichen Bedeutung für die Verdrängung des Tapezier- und Polsterhandwerks wollen wir uns mit diesen Fragen jetzt eingehender beschäftigen.

Jede Produktion muß sich in ihrem Umfange der Größe des Bedarfes anpassen, will sie Anspruch auf wirtschaftliche Ausnutzung erheben. Deshalb mußte auch das Tapezier- und Polstergewerbe infolge der starken Bedarfsveränderung auf der Produktionsseite entsprechend reagieren.

Der Tapezierermeister war durch die immer größer werdende Nachfrage nach einschlägigen Polsterwaren gezwungen, immer mehr herzustellen als früher, wollte er die günstigen Absatzverhältnisse ausnutzen und als leistungsfähiger Konkurrent bestehen bleiben. Um den stets zunehmenden Wünschen nach dieser oder jener Ware gerecht zu werden, mußte er schneller produzieren als früher, wo ein Polsterstück einzelner bestellt und vereinzelt angefertigt wurde. Der für die Produktion dadurch notwendig gewordene Übergang von der Einzelherstellung zur Serien- und Massenproduktion verlangte eine Gestaltung der Produktionsorganisation, die mit Hilfe aller technischen Errungenschaften die Selbstkosten für die Einheit des Produktes auf ein Äußerstes reduzierte. Eine solche Rationalisierung von Arbeitsvorbereitung und Arbeitsdurchführung konnte jedoch nur denjenigen Betriebssystemen gelingen, die gegebenenfalls bei Verzicht auf traditionelle Handfertigung die Prinzipien der Arbeitszerlegung und Mechanisierung auf die Herstellung von Polsterwaren anzuwenden verstanden, resp. genügend kapitalkräftig waren,

[7]) Lehnert, a. a. O., S. 102.

um sie anwenden zu können. Hierin mußten aber Fabrik- und Verlagssystem der Organisation des handwerksmäßigen Kleinbetriebes überlegen sein.

Inwieweit in der Praxis tatsächlich technische Hilfsmittel und Zerlegungen des Arbeitsprozesses in Teilverrichtungen die teure Arbeitskraft des für die gesamte Herstellung eines Polsterstückes geschulten Handwerkers verdrängen konnten, soll in einem Vergleich der in den drei Betriebssystemen Handwerk, Verlag und Fabrik vorherrschenden Organisation und Technik der Gütererzeugung untersucht werden; denn nur so lassen sich berechtigte Behauptungen darüber aufstellen, ob auch durch fortschrittliche rationelle Betriebsgestaltung das Tapezier- und Polsterhandwerk als „überholtes Betriebssystem" aus seiner ehemaligen produktionsgewerblichen Bedeutung verdrängt werden kann.

1. Der Aufbau des Produktionsprozesses in den verschiedenen Betriebssystemen.

a) Die Produktion in der Werkstatt des Tapezierermeisters.

Die Organisation in der Werkstatt des Tapezierermeisters weist die Herstellung eines Produktes einer Hand zu. Arbeitsvorbereitung (Zuschneiden des Materials) und Arbeitsdurchführung besorgt entweder der Meister selbst oder er überläßt diese, soweit er Gehilfen beschäftigt, einem Gesellen. In der Regel wird aber das Zuschneiden des Materials (Leder oder Stoff) vom Meister persönlich vorgenommen, weil auf ein äußerst rationelles Zuschneiden der größte Wert gelegt werden muß. Nach der Vollendung eines Produktes wird mit dem nächsten Auftrag begonnen. Die Gliederung des ganzen Arbeitsprozesses in einzelne aufeinanderfolgende Arbeitsverrichtungen beruht auf einer von Handwerksmeister zu Handwerksmeister vererbten Tradition. Der Produktionsprozeß ist bei der Polsterei sehr einfach. Die Güte der Arbeit ist, abgesehen vom dafür verwendeten Material, vor allem abhängig von der Fingerfertigkeit, „vom Kunstgeschmack und dem guten Augenmaß des Arbeiters[8])". Als technische Hilfsmittel kommen dabei in Anwendung der Niethammer, Zuschneide-, Leder- und Stoffscheren, Zange, Bohrer, Nadeln und Zollstab. An Arbeitsmaschinen sind Allgemeingut des Tapezierermeisters die Näh- und die Zupfmaschine geworden, die auch beide im Kleinbetriebe nach und nach eingeführt wurden. Die Zupfmaschine zerrupft das zur Polsterung nötige Material schneller, als die Hand es vermag und erzeugt auch weniger Staub.

[8]) Mendelson, a. a. O., S. 117.

Alle anderen im Laufe der Zeit entstandenen Werkzeugmaschinen, wie die Möbellederschärfmaschine, die Matratzenfüll-, die Knopfmaschine und die Maschine zur Herstellung von Ledernägeln sind ihrer hohen Anschaffungskosten wegen für eine Anwendung in der Werkstatt des Handwerksmeisters nicht rentabel. Die Möglichkeit der Ausnutzung ist hier zu gering.

Anschließend an diese allgemeinen Erläuterungen über Organisation und benötigte Hilfsmittel im Tapeziererhandwerksbetrieb soll nun die Herstellung eines Klubsessels und einer Auflegematratze, d. h. der Produktionsprozeß in seinen einzelnen Phasen beschrieben werden.

Wir unterscheiden bei der Herstellung eines Klubsessels sieben Hauptarbeitsabschnitte mit ihren jeweils dazugehörenden Arbeitsverrichtungen. Der Handwerksmeister beginnt an dem von der Tischlerei oder der Gestellfabrik gelieferten Holzgestell als erstes:

A. Die Gurtung des Sitzes.

1. Ausdehnen der Gurte mit dem Gurtenspanner.
2. Spannen der Gurte mit der Hand.
3. Aufnageln der Gurte.
4. Einmaliges Umschlagen der Gurte nach außen (weil der Gurtengrund nach der Fertigstellung stets schwarz verspannt werden muß).

B. Federung und Schnürung des Sitzes.

Falls die Federn nicht bereits in der Fabrik gerichtet wurden, wird

5. jede einzelne Feder nach der von ihr einzunehmenden Höhe gerichtet und gedrückt.
6. Aufnähen der Federn.
7. Einfassen des ganzen Federgrundes mit Kantendraht.
8. Festes Anbinden des Kantendrahtes mit gewachstem Bindfaden.
9. Schnüren der mittleren und hinteren Federnreihe, zunächst in die Breite, dann
10. schnüren von hinten nach vorn.

C. Fassen und Pikierung des Sitzes.

11. Annähen von Federleinen an den Draht.
12. Einziehen eines Lasierfadens.
13. Einschlagen von Nägeln.
14. Einhängen der Fassonleinewand.

15. Dichtes und gleichmäßiges Auflegen des Polstermaterials.
16. Mehrmaliges Durchnähen der Fasson und gleichzeitiges Annähen an den Kantendraht.
17. Ausfüllen der Kanten.
18. Garnieren der Vorderkanten.
19. Garnieren der Seitenkanten.
20. Annähen von Nessel an den Draht.
21. Umnähen der Vorderkante.
22. Einsetzen der Käter. (Der Käter dient als Abschluß der Kanten.)

D. Behandlung der Seitenteile (genannt Burles).

Da die Seitenteile durch den Rücken gehen, so werden zunächst erstere in Angriff genommen. Man beginnt daher

23. mit der Anfertigung des Vorderburles.
24. Annageln des Nessels an die Seitenteilstütze.
25. Formen des Nessels.
26. Füllen des Burles.
27. Garnieren des Burles.

Nach der Fertigstellung des Vorderburles erfolgt

28. das Einsetzen der Seitenteilfedern.
29. Aufnageln der Seitenteilfedern.
30. Unterlegen der Federn mit Leinwandstreifen.
31. Umbinden der Federn mit dünnem Draht.
32. Umnähen des Drahtes mit leichtem Federleinen.
33. Einlegen von Polstermaterial.
34. Annähen von Fassonleinen zu beiden Seiten des Drahtes und scharfes oder leichtes Garnieren desselben, je nach Erfordernis.
35. Anpolstern einer Halbfasson am unteren Ende der Armlehne.
36. Pikieren des Seitenteils mit Haar.
37. Zunähen des Leinens.

E. Gurtung und Federung der Rücklehne.

Nachdem die Seitenteile soweit fertig gepolstert sind, geht man zur Rücklehne über. Diese gurtet man mit schmalen Gurten so, daß auf jede Kreuzung eine Feder zu stehen kommt. Man beginnt mit

38. Nageln der Gurte in der Mitte der Holzrahme.
39. Schnüren der Federn in der untersten Reihe.
40. Anbinden eines Drahtes an die Federn, der nach der Sitzform zu richten ist, an den Seitenteilen eine scharfe Ecke bildet, dann der Form der Seitenteile entsprechend geformt wird und bis zum Anfang der seitlichen Rückenburles verläuft.

41. Anbringen der Federkante an die Oberkante des Rückens.
42. Verbinden der Federkante mit Draht.
43. Schnüren jeder einzelnen Lehnfeder.
44. Annageln von Nessel.
45. Füllen des Nessels mit Kapok.
46. Zunageln des Nessels.

F. Die Fasson der Rücklehne.

An die obere Federkante wird eine schwache Fasson gearbeitet, es folgt:

47. rundliches Garnieren der Fasson.
48. Ausfüllen der Fasson mit Polstermaterial.
49. Zunähen der Fasson.

G. Das Überziehen.

Der Stoff, resp. das Leder für die Seitenteile wird, mit Ausnahme der Böden, die extra geschnitten und bekätert werden, je aus einem Stück geschnitten. Diese Arbeit (= das Überziehen des Polstermöbels), die stets nur vom Meister oder einem gelernten Tapezierergesellen vorgenommen wird, setzt sich aus folgenden Arbeitsverrichtungen zusammen:

50. Aufheften des Bezuges an Sitz, Seitenteilen und Rücken.
51. Umnähen des Bezuges an der Kante mit Überwendlingstichen.
52. Zusammennähen von Käter und Bezug.
53. Ausheften des Bezuges über das Polster.
54. Annähen des Bezuges am Käter auf allen Polsterkanten.
55. Annageln des Bezuges an den Seiten- und Hinterkanten.

An diese Aufzählung der einzelnen Teilverrichtungen des Arbeitsprozesses schließt sich nun die Frage an: Welche Arbeitsfunktionen werden bei der Herstellung mit der Maschine und welche mit der Hand erledigt? Dabei ergibt sich, daß lediglich das Zusammennähen der Gurte und das Zusammennähen der Käter mit dem Bezuge maschinell vorgenommen wird, sonst jedoch die Maschine keine weitere Anwendung im Arbeitsprozeß findet. Im übrigen ist der auf solche Weise hergestellte Klubsessel ein nur durch die angeführten Werkzeuge unterstütztes Produkt der schaffenden Hand, das von dem gelernten Tapezierer in 42 Arbeitsstunden gefertigt werden kann.

Als zweites Beispiel soll der Produktionsprozeß für ein Erzeugnis der Matratzenbranche in seiner arbeitsteiligen Aufeinanderfolge beschrieben werden:

Die Herstellung einer Auflagematratze.

Der Handwerksmeister beginnt nach erfolgter Berechnung der Schnittlänge und Schnittbreite mit

1. Abzeichnen des Stoffes.
2. Zuschneiden des Modells.
3. Auszeichnen der Heftstiche.
4. Zusammennähen einer Bahn mit dem Boden.
5. Aufheften des Stoffes winkelrecht an den vier Ecken auf den Arbeitstisch. (Auf diese Weise wirkt das Unterteil ähnlich wie ein Kasten.)
6. Abwiegen des Füllmaterials.
7. Füllen des Unterteils mit Afrique.

Nach erfolgter Füllung und gleichmäßiger Verteilung des Materials beginnt

8. das Überheften des Oberteils, dann
9. Ausstechen des Stoffes mit dem Boden.
10. Nähen der Naht mit gewöhnlichen Vorderstichen.
11. Einfassen der Naht mit Band.
12. Abnähen der Matratze.
13. Abheften der Matratze.

Wir werden sehen, daß die Möglichkeit einer Maschinenverwendung bei diesem Herstellungsprozeß etwas größer ist, als bei dem Beispiel der Polsterbranche, obwohl dies für die Preisgestaltung, wie sich später zeigen wird, nicht das Ausschlaggebende ist.

Auch bei diesem Produktionsprozeß pflegt der Tapeziermeister, resp. sein Geselle, alle Teilfunktionen fast ausschließlich mit der Hand zu verrichten. Außer der Nähmaschine werden keine anderen Maschinen benutzt.

Diese, von dem Gesellen oder Meister, also einem Facharbeiter, hergestellte Matratze hat somit Anspruch auf das Prädikat „Qualitätsware", da sie für eine solide Arbeitsausführung bürgt.

b) Die Produktion in der Hausindustrie des Tapezier- und Polstergewerbes.

In der Hausindustrie des Tapezier- und Polstergewerbes unterscheidet man folgende Personengruppen:

1. Heimarbeiter, die in ihrer Werkstatt allein ohne jede fremde Hilfe ihre vom Magazininhaber erhaltenen Aufträge ausführen;

2. Heimarbeiter, die sich bei der Herstellung von Polsterwaren der Hilfe von Familienangehörigen bedienen oder daneben noch „zur Leistung von Handreichungen einen Burschen halten[9])“;
3. Heimarbeiter, die einige Gehilfen entweder allein oder neben ihren Familienangehörigen beschäftigen.

Der Heimarbeiter erhält für die von ihm und seinen Hilfskräften zu fertigenden Polsterwaren, insbesondere Polstermöbel, die nötigen Gestelle, Leder- und Stoffteile in fertig zugeschnittenem Zustande sowie alle anderen Zutaten wie Leinen, Kapok, Roßhaar, Stahlfedern usw. vom Verleger geliefert, so daß er nach einer fest angegebenen Zeichnung die Herstellung des Polstermöbels sofort beginnen kann.

Bei der Herstellung der einzelnen Polsterstücke in der Wohnung des Verlagsarbeiters, dem Hilfskräfte zur Seite stehen, tritt nun, im Gegensatz zur Arbeitsmethode im Handwerksbetrieb, eine gewisse Arbeitsteilung ein, d. h. eine Aufteilung des Produktionsverlaufes in einzelne Arbeitsverrichtungen und ihre Übertragung auf verschiedene Personen. Es erfolgt ein gewisses Hand in Handarbeiten, da der Verlagsarbeiter und seine Gehilfen sich in die Herstellung des Polstermöbels teilen, und zwar derart, daß jeder nur ganz bestimmte Arbeitsverrichtungen ausführt. Bei der Herstellung eines Polsterstückes führt z. B. die Frau (wenn der Heimarbeiter verheiratet ist) vielfach „alle in der Polsterei vorkommenden Näharbeiten aus[10])“, während ein zweiter die Stahlfedern einsetzt und annäht, ein dritter die Füllung mit Polstermaterial vornimmt. Dabei erweist sich, daß eine solche manuelle Arbeitsleistung im umgekehrten Verhältnis zur Warenqualität zunimmt. Je geringwertiger das Material ist, desto mehr Personen können in wiederholter Arbeitsleistung an der Herstellung mitarbeiten, je wertvoller aber die Materialien sind, desto weniger Personen sollten an der Fertigung beteiligt sein, um die Gewähr einer möglichst einheitlichen, in allen Einzelverrichtungen auf gleicher Höhe stehenden Arbeitsausführung zu geben[11]).

Die Verleger haben aber auch nicht darauf verzichtet, Qualitätsware in ihren Produktionsbereich einzubeziehen und dadurch dem selbständigen Handwerksmeister das für solide Polsterwaren grundsätzlich zugestandene Herstellungsrecht streitig zu machen. Sie haben eigene Werkstätten errichtet, in denen sie unter dauernder Aufsicht und persönlicher Arbeitszuweisung branchekundige Heim-

[9]) Schriften d. Ver. f. Sozialpol., 5. Bd., S. 376, Leipzig 1896.
[10]) Schriften d. Ver. f. Sozialpol., 5. Bd., S. 376, Leipzig 1896.
[11]) Hößler, Diss., S. 64.

arbeiter, meistens kleine Tapezierermeister, mit der Herstellung erstklassiger Qualitäten beschäftigen. Hier findet eine Arbeitsteilung nur insofern statt, als Arbeitsvorbereitung und Arbeitsdurchführung getrennten Personen überwiesen werden, die erste dem Zuschneider des nötigen Materials, die letztere dem Polsterer. Dieser verarbeitet das zugeschnittene Material und stellt das verlangte Polsterstück von Anfang bis zu Ende ohne fremde Hilfe allein her. Nur einzelne kleine Arbeiten werden von Hilfskräften erledigt, z. B. das Füllen mit Roßhaaren, das Zusammennähen der Gurte. Vielfach werden auch diese Arbeitsverrichtungen vom Tapezierer gleich selbst erledigt. Wir haben dann hier denselben Vorgang wie im Handwerksbetrieb, d. h. das fertige Polsterstück trägt den Stempel und die Eigenart eines einzigen Herstellers.

Als technische Hilfsmittel dienen dem Heimarbeiter Polsterhammer, Gurtspanner, Abschlageisen, Schraubenzieher, Zollstab, Bohrer, Haarzieher und die Nähmaschine. Alles dies pflegt sich der Heimarbeiter auf eigene Kosten anzuschaffen.

Teilarbeiten für den Verleger kommen nicht vor. Die Art des Objektes und der ganze Verlauf des Produktionsprozesses lassen eine Teilarbeit nicht entstehen. Das dem verlegten Meister in Auftrag gegebene Polsterstück wird in dessen Werkstatt von Anfang bis zu Ende hergestellt.

c) Die Produktion in der Polstermöbel- und Matratzenfabrik.

Die Untersuchung von Technik und Organisation der Polstermöbel- und Matratzenfabrik zeigt dank der vielseitigen Möglichkeit der Spezialisierung des Großbetriebes für eine bestimmte Branche des Tapezier- und Polstergewerbes eine gewisse Uneinheitlichkeit. Es ist deshalb am vorteilhaftesten, den Verlauf des Produktionsprozesses für die wichtigsten Branchen des Tapezier- und Polstergewerbes getrennt zu betrachten.

In der modernen Polstermöbelfabrik erfolgt die Herstellung eines Klubsessels im Prinzip auch in 7 Abschnitten wie im Handwerksbetriebe. In der Polstermöbelbranche ist heute in den meisten Fällen eine weitgehende Spezialisierung[12]) zu finden, die sich nach zwei Gesichtspunkten unterscheidet. Einmal kann durch die Spezialisierung nach der Art der herzustellenden Polstermöbel eine bedeutend wirtschaftlichere Ausgestaltung des ganzen Produktionsprozesses erreicht werden, das andere Mal zeigt sich die Spezialisierung auch in der Verkürzung des Produktionsprozesses. Diese beiden Möglichkeiten der Spezialisierung definiert der „Enquèteausschuß

[12]) Mack, a. a. O., S. 78 ff.

zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft" als horizontale und vertikale Spezialisierung. Von Wert ist heute nur die horizontale, denn sie findet ihre Auswirkung in der Herstellung nur weniger Typen von Polstermöbeln, bei möglichst geringen Selbstkosten. Eine Rationalisierung im Sinne arbeitsteiliger Herstellung läßt sich also auch vom Fabrikbetrieb nur vornehmen, wenn gleichzeitig eine große Zahl von Einzelanfertigungen vorliegt. Es werden dabei (wenn man auf das Beispiel der Herstellung des Klubsessels zurückgreift) in der Fabrik die für den Sessel nötigen Arbeitsverrichtungen wie z. B.

das Ausdehnen der Gurte mit dem Gurtenspanner,
Richten und Drücken der Federn,
Anbinden von Federleinen,
Durchnähen der Fasson,
Ausfüllen der Kanten,
Annageln von Nessel,
Einsetzen von Stahlfedern,
Aufnageln von Federn mit Draht,
Unterlegen der Federn mit Leinwandstreifen,
Umnähen des Drahtes mit Federleisten,
Nageln der Gurte,
Zusammennähen von Käter und Bezug

auf verschiedene, für längere Zeit immer nur mit derselben Arbeitsverrichtung betraute Personen übertragen. Sonst aber wird auch in der Polstermöbelfabrik lediglich das Zuschneiden des Leders oder Stoffes nach feststehenden Maßen als alleinige Funktion des Zuschneiders abgetrennt und alle anderen Arbeitsverrichtungen von einem gelernten Tapezierer ausgeführt.

Die Maschine findet in der Polstermöbelfabrik nur beschränkte Anwendung. Polstermöbel sind Produkte, die einer maschinellen Bearbeitung nicht zugängig sind. Außer der Verwendung der Nähmaschine für das Zusammennähen der Gurte und das Zusammennähen der Käter mit dem Bezuge findet die Maschine ebensowenig Anwendung im Produktionsverlauf des Fabrikbetriebes wie im Handwerksbetriebe. Das bedeutet aber, daß auch der moderne Polstermöbelbetrieb mit seiner beschränkten Anwendung von Arbeitszerlegung und Mechanisierung eine fast restlose Übernahme des handwerklichen Betriebssystems durchgeführt hat.

Im Gegensatz dazu steht die Fabrikorganisation der Matratzenbranche. Ihre Produktion unterliegt viel weniger den Schwankungen der Mode. Deshalb kann die Matratzenfabrik ihren Produktionsprozeß auf lange Zeit hinaus arbeitsteilig zerlegen, Arbeits-

kräfte und Maschinen viel besser ausnutzen. Im Laufe der Zeit ist hier eine vollständige Rationalisierung des Arbeitsvorganges gelungen durch eine fast vollständige Aufteilung in Teilverrichtungen und die bestmögliche Anwendung der Maschine.

Die bei der Beschreibung der handwerksmäßigen Herstellung einer Auflegematratze angeführten Arbeitsverrichtungen werden im Fabrikbetrieb auf folgende Art erledigt:

Arbeitsfunktionen:	Erfolgt durch:
1. Abzeichnen des Stoffes	Gelernter Tapezierer, Handarbeit.
2. Zuschneiden des Modells	Gelernter Tapezierer, Handarbeit.
3. Auszeichnen der Heftstiche	Ungelernte Arbeiterin, Handarbeit.
4. Zusammennähen einer Bahn mit dem Boden	Ungelernte Arbeiterin, Nähmaschine.
5. Anheften des Stoffes auf den Arbeitstisch	Angelernte Arbeiterin, Handarbeit.
6. Abwiegen des Füllmaterials	Ungelernter Arbeiter, Handarbeit.
7. Füllen des Unterteils mit Afrique	Angelernter Arbeiter, Handarbeit. [13])
8. Überheften des Oberteils	Angelernte Arbeiterin, Spezialmaschine.
9. Ausstecken des Stoffes mit dem Boden	Angelernte Arbeiterin, Handarbeit.
10. Nähen der Naht mit Vorderstichen	Ungelernte Arbeiterin, Spezialmaschine.
11. Einfassen der Naht mit Band	Ungelernte Arbeiterin, Spezialmaschine.
12. Abnähen der Matratze	Angelernte Arbeiterin, Spezialmaschine.
13. Abheften der Matratze	Angelernte Arbeiterin, Handarbeit.

Aus der Darstellung der Teilarbeiten ist ersichtlich, daß der Fabrikbetrieb für die Herstellung seiner Waren sich in weitestgehendem Maße ungelernter und angelernter Hilfskräfte bedient, die er je nach Lage der einzelnen Aufgabe in den Produktionsprozeß einschaltet.

[13]) Durch die Matratzenfüllmaschine geht jetzt auch dieser Vorgang maschinell vor sich.

Im Fabrikbetrieb fällt also die teure Arbeitskraft des Gesellen resp. Meisters, der die einzelnen Arbeitsfunktionen im Handwerksbetrieb verrichtet, weg.

Dadurch, daß stets gleiche Modelle laufend hergestellt werden, erlangen die Hilfskräfte weitestgehende Fertigkeit, was nicht nur eine Beschleunigung des Herstellungstempos, sondern auch eine enorme Steigerung der sachlichen Ergiebigkeit bedingt, denn die wirtschaftlichen Vorteile einer so gestalteten Produktion treten selbstverständlich erst in vollem Umfange bei der Serien- und Massenherstellung hervor.

Nach dieser Betrachtung des Aufbaues des Produktionsprozesses im Handwerk, Verlag und Fabrik — stets die Einengung des Produktionsgebietes des Tapezier- und Polsterhandwerks im Vordergrund stehend — sei folgendes festgehalten:

Arbeitsteilige Produktionsorganisation und mechanische Produktionstechnik des Fabrikbetriebes haben das Tapezier- und Polsterhandwerk als Produktionsgewerbe vor allem auf dem Gebiete der Matratzenherstellung hart bedrängt. Dagegen finden wir die Form des handwerklichen Betriebssystems in Verlag und Polstermöbelfabrik zum größten Teil erhalten.

Der Rückgang des Tapezier- und Polsterhandwerks als Produktionsgewerbe ist also einerseits zum Teil auf produktionstechnische Unfähigkeit zurückzuführen, andererseits beruht der Rückgang auf den bereits angeführten Gründen der Bedarfsverschiebung und vor allem auf dem großen Einfluß des Handelskapitals auf die Produktion.

2. Kostenvergleich zwischen Tapezier- und Polsterhandwerk und Polsterwarenfabrik.

Die Ware stets zu einem niedrigeren Preis auf den Markt zu bringen als die Konkurrenz, wird immer das Bestreben der jeweiligen Produzenten sein, d. h. der Konkurrenzkampf auf wirtschaftlichem Gebiete wird stets ein Kampf um niedrigere Preisgestaltung bleiben. Bei der Konkurrenz in fertiger Marktware genügt es zum Siege der Fabrik, wenn sie ihr Produkt zu einem niedrigeren Preis als das Handwerk das seinige auf den Markt zu bringen vermag. Als Abschluß der bisherigen theoretischen Erörterungen über den Kampf zwischen Tapezier- und Polsterhandwerk und Polsterwarenfabrik soll deshalb an Hand einiger Kalkulationsbeispiele nachzuweisen versucht werden, daß tatsächlich die Vorteile des Fabrikbetriebes eine Verringerung der Arbeits- und allgemeinen Unkosten herbeigeführt haben und sich in einem niedrigeren Gestehungspreis im Vergleich zum Handwerk auswirken.

Unterziehen wir das vorliegende Material einer genaueren Betrachtung, so wäre dagegen einzuwenden, daß die Qualität des zur Herstellung benutzten Materials in Handwerk und Fabrik eine verschiedene sein könnte und somit das Ergebnis der jeweiligen Kalkulation ganz wesentlich beeinflussen würde. Von den Handwerks- und Fabrikbetrieben, die mir entgegenkommender Weise ihre Kalkulationen zur Verfügung gestellt haben, ist im besonderen darauf hingewiesen worden, daß bei Aufstellung der Selbstkostenrechnung von einer guten Durchschnittsware ausgegangen wurde. Zu bemerken ist noch, daß die folgenden Kalkulationen für das Jahr 1933 Geltung haben.

a) Kalkulation eines Klubsessels, Pomierform, Sitz glatt gearbeitet, mit englischer Kante, Lehne und Seitenteile geheftet.

Handwerkerkalkulation:

1 Gestell . . .	RM	16.–
8 Meter Gurte .	„	—.88
16 Sitzfedern . .	„	2.40
18 Lehnenfedern .	„	1.80
3 Meter Leinen .	„	2.02
5 Met. Leinenschetter	„	2.40
5,5 Meter Nessel .	„	1.49
1,75 Met. Zugstreif.	„	1.40
2 Pfd. Werg . .	„	—.24
12 Pfd. Afrique .	„	1.92
4 Pfd. Haar . .	„	8.—
1 Pfd. Schnürfaden	„	1.40
Mittel- und Garnierfäden	„	2.75
2½ Tafeln Watte	„	1.—
2 Tafeln Pappe .	„	—.50
	RM	44.20
3,5 Meter Stoff .	„	35.—
Posamenten . .	„	3.—
	RM	82.20
42 Arbeitsstunden à —.91 . . .	„	38.22
Zuschneid. u. Nähen	„	4.—
65 % Unkost a. Lohn	„	27.44
Selbstkosten:	RM	151.86

Fabrikkalkulation:

1 Gestell . . .	RM	10.—
Polster einschl. Roßhaar, Zuschnitt u. Nähen . . .	„	11.20
3,5 Meter Bezug .	„	28.—
Arbeitslohn . .	„	20.—
Posamenten . .	„	—.80
	RM	70.—
40 % Zuschlag auf Material u. Arbeit	„	28.—
Selbstkosten:	RM	98.—

Bei einem Vergleich der beiden Kalkulationen sehen wir, daß bei einem handgefertigten Sessel die Selbstkosten der Fabrik in Material und Arbeitslohn ganz bedeutend die Selbstkosten des Handwerksmeisters unterschreiten. Der niedrige Preis für das Material ergibt sich einmal durch die mengenmäßige Herstellung der Gestelle, die in der Fabrik selbst hergestellt werden, während der Handwerksmeister sie erst von der Gestellfabrik beziehen muß, zum anderen durch die niedrigen Kosten für Leder, Stoffe, Roßhaar, Kapok usw., die von der Fabrik „en gros" bezogen werden und sich dadurch wesentlich verbilligen. Für den Bezug dieser Ware wird vom Tapezierermeister der Zwischenhandel in Anspruch genommen, der die Ware selbstverständlich verteuert.

Die niedrigen Arbeitslöhne in der Fabrik sind dadurch möglich, daß immer wieder genau gleiche Modelle laufend hergestellt werden. Dabei steht einem kleinen Stamm qualifizierter Arbeiter eine weit größere Anzahl nur angelernter Arbeiter, auch Frauen, — d. h. einem kleinen Stamm höherbezahlter Beschäftigter steht ein bedeutend größerer von billigen Arbeitskräften gegenüber, deren Stundenlohn erheblich billiger kommt als der des im Handwerksbetrieb beschäftigten gelernten Gesellen. Auch dadurch erhält die Fabrik einen ganz erheblichen Kalkulationsvorteil.

In der Verteilung der allgemeinen Betriebsunkosten finden wir dagegen keine Differenz der Summen in beiden Betrieben.

Die Selbstkostenrechnung der Fabrik ist um RM 53,86 oder rund 35,50 Proz. geringer als die des Handwerksbetriebes. Rechnete man — der Gewinnzuschlag für die Fabrik war leider nicht zu erlangen — auf die vorliegenden Selbstkosten für beide Betriebssysteme noch einen durchschnittlichen Gewinnzuschlag von 25 Proz., so ergäbe sich als Endpreis für das Fabrikprodukt RM 112,50, für das Handwerksprodukt rund RM 190,—.

Als ernsthafter Konkurrent kommt der Handwerker hier nicht in Frage. Selbst bei einem Verzicht auf seinen Verdienst könnte er noch nicht als Konkurrent auftreten, denn sein Selbstkostenpreis liegt immer noch um RM 39,36 oder rund 26 Proz. höher, als der des Fabrikproduktes inkl. Verdienst.

b) Kalkulation einer Auflegematratze, Größe 100/200 Zentimeter, mit Afriquefüllung.

Handwerkerkalkulation:			Fabrikkalkulation:		
4,70 Meter Drell .	RM	9.40	Drell, Afrique u. div. Zutaten .	RM	11.45
45 Pfd. Afrique .	„	7.20	Zuschnitt u. Arbeitslohn	„	3.65
Wolle u. Faden .	„	1.25	40 % für unproduktive Löhne .	„	1.50
	RM	17.85	20 % Gesamtunk.	„	3.40
7 Arbeitsstunden à —.91 . . .	RM	6.37	Selbstkosten insges.	RM	20.—
Zuschneiden u. Nähen	„	1.—	15 % Fabrikationsgewinn . . .	„	3.—
65 % Unkosten auf Lohn	„	4.80			
Selbstkosten . .	RM	30.02	Großhandelspreis	RM	23.—
Selbstkosten . .	„	30.02	Großhandelspreis	RM	23.—
20 % Verdienst .	„	6.—	+ 40 % Kleinhandelszuschlag	„	9.20
Verkaufspreis . .	RM	36.02	Kleinverkaufspreis	RM	32.20

Diese Matratzenkalkulation ist vor allem deshalb sehr bezeichnend, weil sie Aufschluß darüber gibt, wie der Zwischenhandel die Fabrikware im Preis erhöht. Dadurch verschieben sich etwas die Preisunterschiede zwischen Handwerk und Fabrik. Da die Fabrik durch die wesentlich niedrigeren Ausgaben für Material und Arbeitslöhne ihre Selbstkosten um 33,38 Proz. niedriger halten kann als der Handwerksmeister, verkleinert sich der prozentuale Unterschied beider Verkaufspreise durch den Wiederverkäuferzuschlag nur noch um 10,61 Proz. zugunsten der fabrikmäßig hergestellten Matratzen.

Für eine Belieferung des Zwischenhandels ist der Handwerksmeister nicht konkurrenzfähig, selbst wenn er auf seinen Gewinn verzichten würde, denn seine Herstellungskosten liegen noch um RM 7.02 über dem dem Wiederverkäufer von der Fabrik berechneten Großhandelspreis von RM 23.—.

c) Kalkulation eines Keilkissens, 100 Zentimeter breit, abgeheftet.

Handwerkerkalkulation:

1,30 Meter Drell .	RM	3.12
8 Pfd. Afrique .	„	1.28
Wolle u. Faden .	„	—.30
	RM	4.70
1½ Arbeitsstunde à —.91 . . .	„	1.37
Zuschneiden u. Nähen	„	—.50
65 % Unkosten auf Lohn	„	1.23
Selbstkosten . .	RM	7.80
Selbstkosten . .	RM	7.80
20 % Verdienst .	„	1.56
Verkaufspreis .	RM	9.36

Fabrikkalkulation:

Drell	RM	2.30
Afrique u. Zutaten	„	—.90
	RM	3.20
Zuschnitt u. Arbeitslohn	„	—.75
	RM	3.95
40 % f. unproduktive Löhne . . .	„	—.30
	RM	4.25
20 % f. Gesamtunkosten . . .	„	—.85
Selbstkosten . .	RM	5.10
Selbstkosten . .	RM	5.10
15 % Fabrikationsgewinn . . .	„	—.77
Großhandelsverkaufspreis	„	5.87
+ 40 % Kleinhandelszuschlag . . .	„	2.35
Kleinverkaufspreis	RM	8.22

Auch bei der Gegenüberstellung dieser Kalkulationen zeigt sich, daß der Handwerksmeister als Lieferant für den Zwischenhandel kaum in Frage kommen wird. Selbst bei völligem Verzicht auf jeden Gewinn sind seine Selbstkosten mit RM 7.80 immer noch um RM 1.93 höher als der Großhandelsverkaufspreis der Fabrikware. Die Fabrik stellt das Keilkissen für Selbstkosten her, die um 34,62 Proz. kleiner sind als die des Tapezierermeisters. Der Zuschlag des Detailhandels verteuert natürlich die Ware, so daß der Käufer das von der Fabrik gelieferte Keilkissen nur um 12,18 Proz. billiger bekommt als die Handwerksware.

Aus den angeführten Beispielen ergibt sich also, daß das Handwerk als Lieferant des Zwischenhandels — was wohl letzthin ein entscheidender Faktor wäre — nicht in Frage kommen wird. Wenn sich dieses Bild, von der Konsumentenseite aus betrachtet, infolge der Zuschläge des Zwischenhandels auch etwas zugunsten der Handwerkerkalkulation verändert, so ist dabei aber nicht zu vergessen, daß es sich bei diesen Kalkulationen stets um Qualitätsware handelt, die auch der Fabrikbetrieb relativ teurer herstellt, und daß bei Ware minderer Qualität ein noch bedeutend erheblicherer Aktivsaldo der Fabrikkalkulation sich ergeben würde.

III. Teil.

Der Verlauf des Niederganges des Tapezier- und Polsterhandwerks.

A. Vorbemerkungen.

Nachdem die Gründe des Umbildungsprozesses im Tapezier- und Polstergewerbe festgestellt worden sind, entsteht jetzt die Aufgabe, die durch den Konkurrenzkampf im Laufe der letzten 60 Jahre verursachte Schrumpfung des Tapezier- und Polsterhandwerks als Produktionsgewerbe historisch zu verstehen. Es ist dabei unumgängig, zum Teil schon Gesagtes zu wiederholen, sowie teils umfassend, teils auch ergänzend auf die Resultate der gewerblichen Betriebszählungen im ersten Teile der Arbeit hinzuweisen.

Vorteilhaft wäre es, der nun folgenden Betrachtung, die durch die jeweiligen statistischen Erhebungen bestimmten Zeiträume zugrunde zu legen. Da aber, wie bereits im Vorwort zum ersten Teil der Arbeit hervorgehoben wurde, ein einwandfreier Vergleich der statistischen Erhebungen erst von der gewerblichen Betriebszählung des Jahres 1882 an möglich ist, außerdem die Vorwärtsentwicklung der Polstermöbel- und Matratzenfabrik bis Mitte 1934, also über die letzte statistische Erhebung des Jahres 1925 hinaus verfolgt werden soll, und die Kriegszeit infolge einschneidender Eingriffe in den Produktionsprozeß einer besonderen Behandlung bedarf, so erscheint es am zweckmäßigsten, in folgende Perioden zu gliedern:

A. 1875—1895
B. 1896—1913
C. 1914—1918
D. 1919—1934.

Einleitend soll ein kurzer Überblick über die Lage des Tapezier- und Polstergewerbes um 1870 gegeben werden.

B. Das Tapezier- und Polsterhandwerk in den 70er Jahren des 19. Jahrhunderts.

Wollen wir uns die Lage des Tapezier- und Polstergewerbes in den 70er Jahren des vorigen Jahrhunderts vorstellen, so muß an die allgemeinen Bedingungen des Verkehrs und der Wirtschaft jener Zeit erinnert werden. Wenn auch die hemmenden Einflüsse zünftiger Bestimmungen im Handwerk durch die Gewerbefreiheit restlos beseitigt worden waren und damit der Stoßkraft kaufmännischer Unternehmer keine Schranken mehr gesetzt wurden, die lokale Gebundenheit der Wirtschaft durch die Entwicklung der Eisenbahn schon zu damaliger Zeit längst durchbrochen und an ihre Stelle eine interlokale Verbindung der Wirtschaftseinheiten getreten war, so tritt uns das Tapezier- und Polstergewerbe zu jener Zeit doch als ein noch vorwiegend „handwerksmäßiges" entgegen. Der Kleinbetrieb ist die vorherrschende Betriebsform, der sich mit der Herstellung von Polstermöbeln, Federmatratzen, Keilkissen usw. beschäftigt. Mitte der 70er Jahre beginnen die Anfänge einer Trennung der Produktionsgebiete innerhalb des Tapezierergewerbes. Die Polstermöbelherstellung beginnt sich von der Matratzenherstellung zu trennen. Wir finden in den Handwerksbetrieben vorzugsweise die Herstellung von Polstermöbeln. Ursache dieser Scheidung innerhalb des Produktionsgebietes kann nur die sein, daß einige Produkte des Tapeziergewerbes und gerade solche, die keine komplizierte Herstellungsweise aufwiesen, wie Federmatratzen, Bettrollen usw. vom Großbetrieb aufgegriffen und fabrikmäßig hergestellt wurden. Um diese Zeit finden wir auch bereits Anfänge der fabrikmäßigen Herstellung von Polsterstühlen, Polsterhockern, Polsterbänken und Canapees, die sich infolge leichter Herstellungsweise sehr gut zur fabrikmäßigen Herstellung eigneten.

Allerdings ist darauf hinzuweisen, daß diese Art von Großbetrieben, wie wir sie um diese Zeit entstehen sehen, vielfach noch hausindustrielle Unternehmen waren. In den Großstädten schlossen sich kapitalkräftige Tapezier- und Tischlermeister zusammen, beschäftigten die in nächster Nähe liegenden Meister und vertrieben die hergestellten Waren in einem gemeinsam geleiteten Magazin. Hatte sich auch an der handwerksmäßigen Herstellung der Waren nichts geändert, so war der Handwerksmeister doch jetzt ein anderer. Er arbeitete nicht für sich selbst, für seine eigene Rechnung, sondern er war abhängig geworden und arbeitete für die Rechnung des Verlegers.

Ausgesprochen fabrikmäßig organisierte Betriebe gab es noch selten. Man darf nicht übersehen, daß der Kreis der Käufer, die

aus alter Gewohnheit oder Qualitätsansprüchen heraus lieber die Werkstatt des Tapeziermeisters aufsuchten, wo sie ihre Bestellungen nach eigenen Angaben und Maßen machten, in dieser Zeit doch noch ein relativ großer war, obwohl auf der Bedarfsseite bereits eine gewisse Konzentration festzustellen ist.

Die Marktproduktion war also mehr oder weniger vereinzelt. Die Produktion nach eigenen Angaben blieb in der Gesamtheit die vorherrschende. Eine ernsthafte Gefahr bildeten demnach diese Art Fabrikbetriebe noch nicht für das Handwerk. Wenn trotzdem der selbständige Handwerksmeister die Konkurrenz des Verlegers in der Herstellung zu spüren bekam, so war die Ursache die, daß der Verleger durch preiswerten Einkauf von Rohstoffen im Großen und durch erheblichen Lohndruck auf seine Heimarbeiter sich Kostenvorteile verschaffte, die dem mit teuren Gesellen arbeitenden Handwerksmeister versagt blieben. Diese noch allgemein günstige Lage für das Handwerk änderte sich in der Folgezeit ganz wesentlich.

C. Der Verlauf des Konkurrenzkampfes zwischen Handwerk, Verlagssystem und Fabrik im Tapezier- und Polstergewerbe.

I. Die Periode von 1875 bis 1895.

Um sich zu veranschaulichen, ob und in welchem Ausmaße sich das im vorhergehenden Abschnitt geschilderte Bild von der Struktur des Tapezier- und Polstergewerbes in den nun folgenden zwei Jahrzehnten bedeutend verändert hat, ist es am vorteilhaftesten, auf die Ergebnisse der statistischen Tatsachenfeststellung zurückzugreifen. Auch an dieser Stelle darf nicht vergessen werden, noch einmal auf die bereits erörterte, durch methodische Abweichungen bedingte Ausschaltungsnotwendigkeit der Erhebung von 1875 hinzuweisen. Deshalb können für unseren Beobachtungsabschnitt nur die zwischen 1882 und 1895 erfolgten Veränderungen der Betriebs- und Beschäftigtenzahlen Berücksichtigung finden. Aber es scheint gerade diese Zeit von 1875 bis 1895 die Entwicklungstendenzen für den Ablauf des Gesamtabschnittes besonders deutlich widerzuspiegeln.

Die Zahl der Handwerksbetriebe hat sich nach der reichsstatistischen Erhebung zwischen 1882 und 1895 von 8108 auf 9735 erhöht, die Zahl der Fabrikbetriebe stieg während derselben Epoche von 71 auf 175. Der Anteil der Handwerksbetriebe an der Gesamtzahl der Tapezier- und Polsterbetriebe sank infolgedessen von 99,16 auf 98,33 Proz., dagegen stieg die prozentuale Anteilsziffer der Fabrikbetriebe von 0,84 auf 1,77 Proz. Vergleicht man die Zahl

der Beschäftigten der beiden Betriebssysteme innerhalb der Zeit von 1882 bis 1895, so ergibt sich, daß der Anteil der in Fabriken Beschäftigten an der Gesamtzahl der überhaupt Beschäftigten von 11,26 auf 14,35 Proz. gestiegen ist.

Die Statistik der hausindustriellen Betriebe zeigt, daß sich die Zahl der Heimarbeitsbetriebe von 133 auf 495, d. h. um 272,18 Prozent, erhöht hat.

Aus den eben angeführten Zahlen erkennt man ganz deutlich, daß am Ende der ersten Entwicklungsepoche der Zug zum Fabrikbetrieb schon in erheblichem Maße eingesetzt hat, wenn auch der Tapezier- und Polsterhandwerksbetrieb seine Vormachtstellung noch mit beträchtlichen absoluten Zahlen zu halten versucht.

Diese bedeutende Zunahme an Großbetrieben mußte selbstverständlich eine Einengung des Produktionsgebietes des Handwerksmeisters verursachen, die zu der Folgerung führen muß, daß bereits im Jahre 1895 eine erheblich größere Menge von Polsterwaren in den Fabrikbetrieben hergestellt wurde, als dies zu Anfang der 70er Jahre der Fall war.

Zur Veranschaulichung der Entwicklung soll die Entstehung einer Polstermöbelfabrik angeführt werden. Der Betrieb wurde als Handwerksbetrieb 1880 in Berlin mit drei Gesellen als Hilfskräften gegründet. Angefertigt wurden in den ersten drei Jahren der Gründung Polstermöbel aller Art. Eine Verwendung von Maschinen fand nicht statt. Geschickte Geschäftsführung und die Hinzunahme eines Mitinhabers ermöglichten rasch eine Entfaltung des Betriebes, der nunmehr dazu überging, sich nicht nur auf die Herstellung von Polstermöbeln zu beschränken, sondern unter Zuhilfenahme der modernsten Maschinen alle Art Möbel herzustellen. So wurden Polsterei und Möbeltischlerei in einem Betriebe vereinigt. Dieser Betrieb beschäftigte um 1900 bereits ca. 120 Personen. Der Zwischenhandel wurde niemals beliefert. Die Firma (Carl Müller & Comp., Inhaber Carl Müller & Ernst Seeger, Berlin) leitete den Absatz ihrer Produkte selbst. Eigens dafür war in Berlin, Friedrichstraße 77, ein vierstöckiges Gebäude gemietet worden. Der Absatz beschränkte sich nicht nur auf das Inland, sondern dehnte sich — nach der Verleihung des Titels eines „Hofdekorateurs“ an beide Inhaber — besonders auf die Belieferung des russischen Hofes aus.

Der Krieg brachte dem Unternehmen den ersten schweren Schlag; infolge der behördlichen Maßnahmen — Beschlagnahme allen Materials für Kriegszwecke — stockte die Produktion und der Absatz. Von diesem Schlage hat sich das Unternehmen nie wieder erholt.

Über die weitere Entwicklung dieser Firma war leider nichts in Erfahrung zu bringen. Zwischen 1920 und 1925 ist das Unternehmen eingegangen.

Als zweites Beispiel soll die Entwicklung einer Matratzenfabrik gezeigt werden. Hier sieht man besonders deutlich, wie gerade auf diesem Gebiet sich der Übergang vom Handwerks- zum Fabrikbetrieb vollzogen hat. Das Unternehmen wurde 1878 in der Nähe von Berlin als Handwerksbetrieb mit sechs Beschäftigten als Hilfskräften gegründet. In der Werkstatt waren außer zwei Zupfmaschinen keine weiteren maschinellen Hilfsmittel vorhanden. Der Betrieb stellte alle für den lokalen Bedarf in Frage kommenden Federmatratzen, Keilkissen, Bettpolsterrollen, Fußrollen usw. her. Anfang 1900 hatte sich der ehemalige Handwerksbetrieb bereits zum Großbetrieb entwickelt, die Zahl seiner Beschäftigten betrug 42. Es herrschte noch immer Einzelanfertigung, d. h. er arbeitete ausschließlich auf Privatbestellung. Dieser Zustand hielt bis zum Kriege an. Während des Krieges stieg infolge des nicht zu deckenden Bedarfes an Matratzen usw. für Lazarette und Lazarettzüge die Zahl der Beschäftigten vorübergehend auf rund 180. Davon war der größte Teil weibliche Arbeitskräfte. Nach Kriegsende spezialisierte sich der Betrieb. Hergestellt werden jetzt nur noch die einteilige Alpengrasmatratze, die zweiteilige Krollsplintmatratze, die dreiteilige Kapokmatratze und Unterbetten bestimmter Größe und Art. Damit wurde gleichzeitig die Einzelanfertigung und die Belieferung an Private aufgegeben. Es findet nur noch eine Belieferung des Zwischenhandels statt. Die Serien werden in bestimmter Anzahl aufgelegt und in moderner Arbeitsteilung mit Hilfe der neuesten Matratzenfüllmaschine hergestellt. Diese Spezialisierung und Serienherstellung war zwangsweise durch die zunehmende Konkurrenz, die hohen sozialen Lasten und Löhne bedingt. Nur auf diese Art konnte sich das Unternehmen, das augenblicklich noch 46 Leute beschäftigt, bis heute behaupten.

Auch andere Großbetriebe sind zur Herstellung von Matratzen übergegangen. Doch soll dies hier nur erwähnt werden, da eine Beschreibung jener Veränderungen in der Matratzenbranche an späterer Stelle Berücksichtigung findet.

Die fortschreitende Entwicklung der Technik, die Verwendung billigster Arbeitskräfte haben es dem Fabrikbetrieb ermöglicht, ohne große Schwierigkeiten das Arbeitsgebiet des Handwerksbetriebes einzuengen. So war die Lage des Tapezier- und Polsterhandwerks am Ende der ersten Beobachtungsperiode keine sehr günstige. Um nun diesen Verlauf des Konkurrenzkampfes und die Verschiebungen im Tapezier- und Polsterhandwerk zu erklären, ist folgende Frage

aufzuwerfen: Durch welche der früher genannten Faktoren konnte eine Einengung des Produktionsgebietes des Handwerks eintreten? Welche Gründe waren maßgebend für einen Rückgang des Tapezier- und Polsterhandwerks als Produktionsgewerbe in diesem Zeitabschnitt? Gruppieren wir diese Gründe, wie auch bereits im zweiten Teil der Arbeit, nach Änderungen der Bedarfs-, Absatz- und Produktionsbedingungen, so können wir für die Änderungen innerhalb der Bedarfsgestaltung folgendes anführen: Eine Bedarfsverschiebung, d. h. eine Verringerung oder überhaupt ein Aufhören des Bedarfes an bestimmten Produkten ist in der Zeit von 1875 bis 1895 in sehr nennenswertem Ausmaß nicht festzustellen. Es wäre höchstens auf einen langsamen Übergang vom schweren Ganzpolstermöbel zum leichteren Polstermöbel hinzuweisen. Für das Gebiet der Matratzenbranche ist gleichfalls keine Bedarfsverschiebung, die von Bedeutung wäre, festzustellen.

Dagegen ist für diesen Zeitabschnitt sowohl die örtliche Zusammenziehung des Bedarfes als auch die sich dadurch ergebende Uniformierung desselben von Wichtigkeit. Die sogenannten „Gründerjahre" wirkten sich insofern in stärkstem Maße aus, als die Entstehung vieler großer Unternehmen in gewissen Zentren eine Abwanderung von Arbeitskräften vom Lande in die Stadt mit sich brachte. Von der Reichsbevölkerung wohnten[1]):

Jahr	In Landgemeinden bis zu 2000 Einw.	In Klein- u. Mittelstädten mit 2000 bis 100 000 Einw.	In Großstädten über 100 000 Einw.
		Millionen Einwohner:	
1875	26,0	14,0	2,7
1900	25,7	21,5	9,1
		Von der Gesamtzahl in Proz.:	
1875	60,9	32,8	6,3
1900	45,6	38,2	16,2

Diese Konzentration des Bedarfes brachte zur schnelleren Bedarfsbefriedigung den kaufmännisch geschulten, kapitalkräftigen Unternehmer in der Stadt auf den Plan. Der zur Produktion auf Vorrat im großen aus finanziellen Gründen nicht fähige Handwerksmeister wurde in den Hintergrund gedrängt. Das Handwerk erwies sich als unfähig, diesen wachsenden Bedarf in genügendem Ausmaß zu decken. Hier konnten nur kapitalkräftige, schnell und vor allem billig arbeitende Betriebe helfen. So kam es, daß derartige Betriebe der Polstermöbel- und Matratzenbranche entstanden.

[1]) Deutsche Wirtschaftskunde, a. a. O., S. 9.

Zunächst finden wir die fabrikmäßige Herstellung uneinheitlichen Bedarfes in Massen, dann trat die Uniformierung des Bedarfes, d. h. der einheitliche Massenbedarf an die Stelle des ersteren. Da die fabrikmäßig hergestellten Waren billiger waren als die vom Handwerksmeister zum größten Teil manuell hergestellten, waren die Käufer deshalb in der einfachen städtischen Bevölkerung zu finden. Da diese keinen großen Wert auf Ausführung legte, verflachte die Polstermöbelherstellung sehr schnell. Hauptsache war „die Massenware entweder abzusetzen oder doch möglichst einfach abzusetzen, denn der im Handwerk traditionelle Weg des direkten Absatzes von Produzent zu Konsument stieß mit der Zeit und dem Anwachsen der Produktion doch auf erhebliche Schwierigkeiten[2])".

Eine Folge dieser Entwicklung war das Emporkommen des Zwischenhandels, in der Polstermöbelbranche das Magazin, in der Matratzenbranche die Verkaufsgeschäfte für Betten und dem entsprechenden Zubehör. Gerade die Zusammenballung der Käufermassen an einem Orte, die Uniformierung und Zusammenziehung des Bedarfes förderte diese Entwicklung in allergrößtem Maße. Wesentlich dazu bei trugen gleichfalls die ständige Verbesserung der Verkehrsverhältnisse, die eine ganz bedeutende Ausweitung des Absatzgebietes bedingten. So ist in Leipzig die Zahl der Magazine folgendermaßen gestiegen[3]):

Jahr	Anzahl der Polster- u. Möbelmagazine
1861	8
1864	8
1867	8
1871	14
1875	15
1880	23
1885	32
1890	56
1895	76

Es ist leicht verständlich, daß das erweiterte Absatzgebiet nach Proklamierung der Gewerbefreiheit kapitalkräftige Unternehmer anspornen mußte, den handwerksmäßigen Kleinbetrieb in einen kaufmännischen Großbetrieb umzuwandeln, denn mit der Gewerbe-

[2]) Maß, Diss., S. 60.

[3]) Schriften d. Ver. f. Sozialpol., 5. Bd., S. 358, Leipzig 1896. — Man kann diesen Zahlen nicht absolute Sicherheit zusprechen, da sie auf Grund von Adreßbüchern gewonnen sind.

freiheit fiel die für das Tapeziererhandwerk wichtige Schranke des § 33 der preuß. Verordnung vom 9. 2. 1849, nach welcher dem Magazininhaber die Fabrikation von Handwerkerwaren zum Detailverkauf nur gestattet war, wenn er seine Meisterprüfung bestanden hatte.

Welche Auswirkungen zeigte nun diese Entwicklung des Zwischenhandels für das Handwerk?

Das kaufende Publikum, verwöhnt durch die Annehmlichkeit der Magazine, ging immer weniger zur direkten Bestellung beim Handwerksmeister über. In den Geschäften gab es Auswahl genug, man konnte lange genug erwägen, welche Form und Ausstattung einem am besten gefiel, und es wurden außerdem in Kürze etwaige beliebige Änderungen vorgenommen oder gar ein vollständig neues Produkt, das dem individuellen Geschmack Rechnung trug, geliefert. „Weshalb soll man sich da erst auf das Risiko einlassen, dem Handwerksmeister einen Auftrag zu geben, ohne zu wissen, ob er denselben in der richtigen Weise ausführte? Hinterher das Produkt als nichtkonvenierend zurückschicken, geht beim Handwerksmeister schlecht, wenigstens entschließt man sich in den seltensten Fällen dazu[4])." Der Verlust der Kundschaft führte dazu, viele ehemals selbständige Tapezierermeister als Heimarbeiter in die Abhängigkeit des Magazininhabers zu bringen, oder sie zu Gehilfen in den Möbel- und Matratzenfabriken herabzudrücken.

Zum Schlusse unseres Abschnittes haben wir uns noch nach grundlegenden Änderungen auf dem Gebiete der Produktionstechnik in der Zeit zwischen 1875 und 1895 zu fragen. Hier handelt es sich besonders um Umgestaltungen, die durch die Bedarfszunahme auf der Produktionsseite hervorgerufen wurden und ein fortgeschrittenes Maß von Arbeitszerlegung (Arbeitsteilung) ermöglichten.

In der Matratzenbranche war durch den quantitativ gesteigerten Bedarf eine Serienherstellung für Matratzen der verschiedensten Art durchführbar geworden; der Qualitätsware blieb aber auch hier mit Rücksicht auf eine ordentliche Verarbeitung des Materials die Herstellung durch eine Hand gewahrt. Das Zuschneiden des Materials wurde von einem gelernten Tapezierer vorgenommen, demselben wurde höchstens bei Federmatratzen das Einsetzen der Federn entzogen und einer angelernten Hilfskraft übertragen. Bei der Serienware finden wir bereits eine größere Arbeitszerlegung. So wurde z. B. bei einer Bettpolsterrolle nach dem Abzeichnen des Musters und dem Zuschnitt des Stoffes von einer angelernten

[4]) Mendelson, a. a. O., S. 120.

Hilfskraft das Auflegen des Polsterhaares vorgenommen, von einer zweiten das Annähen des Unterleinens, einer dritten Hilfskraft das Abformen der Kanten überlassen.

Die Technik scheint in diesen Jahrzehnten, weder in der Matratzenfabrik noch in der Polstermöbelfabrik, den Produktionsprozeß nicht allzusehr beeinflußt zu haben. Leider ist über die Art der zu jener Zeit verwendeten Maschinen in der Literatur nur sehr dürftiges Material vorhanden. Es ist anzunehmen, daß bei einer Verwendung von Maschinen sich diese nur auf die Verrichtung gewisser Vorarbeiten beschränkten. Der Produktionsprozeß blieb wahrscheinlich, auch in der Polstermöbelfabrik, mehr oder weniger der Handarbeit überlassen. Dagegen war die Arbeitsteilung schon soweit fortgeschritten, daß sie gegenüber der Arbeitsweise im Handwerksbetrieb als bedeutender Vorteil für den Fabrikbetrieb bezeichnet werden kann. Im ganzen gelangen wir am Schlusse der ersten Periode zu folgendem Urteil:

Das Tapezier- und Polsterhandwerk als Produktionsgewerbe erleidet eine erhebliche Einbuße,

1. weil quantitative Bedarfsveränderungen Platz greifen,
2. weil der Zwischenhandel den direkten Verkehr zwischen Kunde und Handwerksmeister zu entfremden beginnt,
3. weil die Arbeitsteilung im Großbetrieb die Verwendung billiger Arbeitskräfte ermöglicht und den mit teuren Gesellen arbeitenden Tapezierermeister nach und nach konkurrenzunfähig macht.

II. Die Periode von 1896 bis 1913.

Die Zeit von 1896 bis 1913, die sich durch steigenden materiellen Wohlstand sowohl auf der Produzenten- als auch auf der Konsumentenseite auszeichnet, wird in der Geschichte als die Blütezeit der deutschen Wirtschaft angesehen. Sie hat deutschen Unternehmergeist und deutsches Schaffen zur größten Entfaltung gebracht. Innerhalb der Wirtschaft vollzog sich auf der Basis von Kapitalkraft und technischem Ausbau während dieses Zeitabschnittes der Aufschwung zur großbetrieblichen Produktion, der die Produktivität der Güterherstellung bis an die Grenze des Möglichen brachte.

In welchem Ausmaß nahm das Tapezier- und Polstergewerbe an diesem Zuge zur größeren Betriebseinheit teil? Nach den Ergebnissen des statistischen Teiles steigt die Zahl der Tapezier- und Polstergewerbebetriebe überhaupt während dieser Periode von

10 888 auf 14 776, d. h. sie erhöht sich um 35,71 Proz. Die Handwerksbetriebe steigen von 9735 auf 13 160, was einer prozentualen Zunahme von 35,18 entspricht. Die Mittelbetriebe weisen eine Steigerung von 88,41 Proz., die Großbetriebe eine solche von 116,69 Proz. auf. Die das Konkurrenzverhältnis zutreffender illustrierenden Relativzahlen sinken für die Handwerksbetriebe von 98,23 auf 97,56, für die Fabrikbetriebe bewegen sie sich von 1,77 auf 2,44. Unterziehen wir noch die Beschäftigtenziffern einem Vergleich, so zeigt sich folgendes: Die Anteilszahl für das Handwerk an den überhaupt im Tapezierergewerbe Beschäftigten sinkt um 6 Proz. Die hausindustriellen Tapezier- und Polsterbetriebe nehmen um annähernd 71 Proz. ab, die Zahl der in den hausindustriellen Betrieben Beschäftigten entsprechend um 76,56 Proz. Diese Abnahme der Personen bedeutet, daß die Hausindustriellen im Begriff sind, in die fabrikmäßige Organisation überzugehen.

Auf einen Handwerksbetrieb entfielen 1895: 5341 Einwohner, 1907: 4712. Für den Mittelbetrieb vermindern sich die entsprechenden Einwohnerzahlen pro Betrieb um 36,68 Proz., für den Großbetrieb um 34,41 Proz.

Der Verlauf des Konkurrenzkampfes zwischen Handwerk und Fabrik verläuft für die Zeit von 1896 bis zu Anfang des Krieges wie folgt:

Das Tapezier- und Polsterhandwerk weist in der Betriebs- und Personenzahl eine Erhöhung um rund 35 Proz. auf. Diese Zunahme steht aber in keinem Verhältnis zu der Vermehrung der Mittel- und Großbetriebe und der in ihnen beschäftigten Personen, denn der Fabrikbetrieb nimmt nach Betriebs- und Beschäftigtenzahlen absolut wie relativ mit erheblichem Prozentsatz zu. Dadurch vermindert sich auch seine Verhältniszisser zur Bevölkerung bedeutender als beim Handwerksbetrieb, die hier nur rund 11 Proz. beträgt. Der statistische Teil zeigt damit ganz deutlich, daß sich der Schwerpunkt im Tapezier- und Polstergewerbe, der in der vergangenen Periode doch wohl noch beim Handwerksbetrieb lag, wesentlich zum Fabrikbetrieb hin verschoben hat. Wir finden dies durch die Tatsache bestätigt, daß sich nunmehr der Fabrikbetrieb immer bedeutsamer in die Produktion von Polsterwaren einschaltet. Besonders in der Polstermöbelproduktion entgleitet die Herstellung sehr stark den Händen des Handwerks und geht in die Hände des Fabrikbetriebes über. Die Typisierung von Polstermöbeln machte weitere Fortschritte, so daß eine Anzahl von Großbetrieben sich ganz auf Serienware einrichtete. Ähnlich lagen die Verhältnisse

in der Matratzenbranche. Gleichzeitig ist hier ein Zunehmen der Betriebsgrößen festzustellen. Führende Häuser beschäftigten um die Jahrhundertwende bereits zwischen 100 und 150 Personen.

Untersuchen wir im Anschluß an diesen Überblick erneut die Gründe für das weitere Zurücktreten des Handwerksbetriebes, so kann man folgendes sagen:

Im Rahmen der Bedarfsgestaltung macht sich zum ersten Male eine Bedarfsverschiebung bemerkbar, die sich durch eine Bedarfsverringerung an Polstermöbeln und im zunehmenden Anwachsen von Rohrmöbeln auswirkt. Wenn sich auch hier der Konkurrenzkampf mehr zwischen Rohrmöbel- und Polstermöbelfabrik abspielte, kann man doch behaupten, daß diese Abkehr vom Polstermöbel und die Hinwendung zum Rohrmöbel sich auch im Handwerk fühlbar machte.

Ähnliche Wirkungen einer Bedarfsverschiebung traten in der Matratzenbranche hervor. An die Stelle der ehemaligen Federmatratze tritt jetzt eine ganz neue Art, die Stahl- und Drahtmatratze. Diese Veränderung der Bedarfsgestaltung verschärfte den bereits eingesetzten Rückgang der Herstellung von Matratzen im Handwerksbetriebe erneut ganz bedeutend.

Weiterhin wirkte recht nachteilig auf das Tapezier- und Polsterhandwerk die starke „quantitative" Bedarfsverschiebung durch die enorme Bevölkerungszunahme zwischen 1895 und 1910 Von 1900 bis 1910 fanden folgende Verschiebungen statt[5]):

Jahr	In Landgemeinden bis zu 2000 Einw.	In Klein- u. Mittelstädten mit 2000 bis 100000 Einw.	In Großstädten über 100000 Einw.
		Millionen Einwohner	
1900	25,7	21,5	9,1
1910	26,0	25,1	14,7
		Von der Gesamtzahl in Proz.	
1900	45,6	38,2	16,2
1910	40,0	38,8	21,2

Diese Bevölkerungsbewegung brachte selbstverständlich einen Mehrverbrauch an Polsterwaren mit sich. Es entwickelte sich ein Massenbedarf, der eine bedeutend vermehrte Produktion erforderte. Diesen Massenbedarf konnte der kapitalkräftige Fabrikbetrieb durch

[5]) Nach: Deutsche Wirtschaftskunde, a. a. O., S. 9 und Statistik d. Deutschen Reiches, Bd. 240, S. 53.

die Möglichkeit der schnelleren Vorratsproduktion leichter befriedigen als der Handwerksbetrieb, dessen Produktionsprozeß verglichen mit dem des Fabrikbetriebes viel zu langsam war. Diese geringe Geschmeidigkeit des Handwerks trug dazu bei, die Konkurrenzfähigkeit des Tapezierermeisters erheblich zu mindern.

Neben der quantitativen Bedarfsverschiebung trug auch die aufkommende qualitative viel Schuld daran, daß der Handwerksbetrieb in seinem Konkurrenzkampfe mit der Fabrik geschwächt wurde. Die sich aus der breitesten Schicht der Bevölkerung zusammensetzende Käuferklasse verlangte ihren Geldverhältnissen entsprechend billige Ware. Dieser Forderung kam der Fabrikant durch Herstellung von Polstermöbeln entgegen, deren Aussehen zwar nichts zu wünschen übrig ließ, deren Füllung aber aus minderwertigstem Material bestand. Bei Herstellung von Ledersesseln usw. wurde jetzt vielfach Kunstleder verarbeitet. Zur Polsterung von Matratzen, Keilkissen usw. wurde anstatt Roßhaar, Seegras verwendet.

In der Absatzgestaltung trat ein empfindlicher Rückgang ein. Dem Tapezierergewerbe wurde nicht nur das Geschäft mit der Privatkundschaft durch die immer mehr aufkommenden Waren- und Kaufhäuser, die sich in den Vertrieb von Polsterwaren erfolgreich einschalteten, in merklicher Weise geschmälert, sondern auch bei der Deckung des Bedarfes für Anstalten (Krankenhäuser, Pflegeanstalten, Waisenhäuser), Hotels und Pensionen wurden diese Großunternehmen des Einzelhandels in steigendem Maße zum Nachteil des ortsansässigen Handwerks berücksichtigt. Das Ladengeschäft des Handwerksmeisters, das sich oftmals nicht im Hauptzentrum, sondern in einer Nebenstraße, abseits vom Geschäftsleben befand, und auch nicht diese reiche Auswahl wie die Kaufhäuser und Möbelgeschäfte bieten konnte, half als Gegenorganisation des Handwerks nur in geringem Maße. Produktionsorganisatorisch sind während dieser Beobachtungszeit Strömungen im Gange, die den Zusammenschluß von Möbeltischlerei und Polstermöbelfabrik zwecks Verbilligung der Produktion befürworten. Daß Zusammenschlüsse dieser Art in größerem Umfange stattgefunden haben, zeigt die verminderte Zahl der „reinen" Fabrikbetriebe der Zählung von 1925[6]). Das Prinzip der Arbeitszerlegung begann sich immer mehr Bahn zu brechen. Arbeitsteilung und Spezialisierung griffen weiter um sich. Auf gelernte Facharbeiter konnte verzichtet werden, ungelernte Arbeiter und Arbeiterinnen wurden — in der Polstermöbel- wie in der Matratzenfabrik — mit den meisten Arbeitsverrichtungen be-

[6]) Näheres s. Tabelle 26.

traut, was eine wesentliche Verbilligung der Polsterwaren mit sich brachte, denn durch die billigen Hilfskräfte verschaffte sich der Fabrikbetrieb schon einen Produktionsvorteil, der dem Handwerksmeister versagt blieb und ihn darum für die Konkurrenz in der Produktion benachteiligte.

In produktionstechnischer Hinsicht ist die Erfindung der Aufdreh- und Zupfmaschine für Crin d'Afrique bedeutungsvoll, die das Aufdrehen und Zupfen des Materialstranges in einem Arbeitsgang vornimmt und die Erhaltung der natürlichen Faserlänge und Ausarbeitung zu höchster Füllkraft gestattet. Diese kostspielige Maschine, deren Stundenleistung ca. einen Originalballen mittlerer Strangstärke beträgt, ist nur bei voller Ausnutzung rentabel. Mangels ungenügender Benutzung rentierte sich deshalb ihre Anschaffung für den Handwerksbetrieb nicht.

Als Resumé ergibt sich für die Zeit von 1896 bis 1913, abgesehen von der Bedarfsverschiebung, im allgemeinen eine Verstärkung jener Faktoren, die bereits in der vorhergehenden Periode auf den Rückgang des Tapezier- und Polsterhandwerks als Produktionsgewerbe hingewirkt haben.

III. Die Kriegszeit 1914 bis 1918.

Mit dem Ausbruch des Krieges kam das ganze Kunstgewerbe und mit ihm das Tapeziergewerbe in die schwerste Bedrängnis. Das Tapeziergewerbe wurde dabei durch zwei Faktoren in eine besonders schwierige Lage versetzt, und zwar:

1. durch die Schwierigkeit der Rohstoffbeschaffung während der vier Kriegsjahre,
2. durch die Schwierigkeit der Kreditbeschaffung.

Diese zwei Umstände sind nun auf ihre Bedeutung für den Konkurrenzkampf des Handwerks mit der Fabrik näher zu untersuchen.

Zu 1: Die Absperrung Deutschlands vom Weltmarkte hatte einen immer stärkeren Mangel an Rohstoffen zur Folge. Der durch den Ausfall der Einfuhr entstandenen Rohstoffknappheit wurde während des Krieges im Rahmen der allgemeinen Kriegszwangsregelung durch staatliche Rationalisierungsmaßnahmen zu steuern versucht. „Da das aus den einheimischen Häutevorräten gewonnene Leder in erster Linie der Militärsattlerei zur Verfügung gestellt werden mußte[7])", und alle übrigen für das Tapeziergewerbe notwendigen, ebenfalls im Inlande gewonnenen Rohstoffe nicht in den

[7]) Hößler, Diss., S. 94.

freien Handel kamen, sondern an entsprechende staatliche Zwangsbewirtschaftungsstellen abgeliefert werden mußten, war eine Umstellung der Produktion auf „Ersatzstoffe“ unbedingt erforderlich. An Stelle des echten Lederüberzuges für Klubmöbel traten Imitationen aus Kunst- und Spaltleder, bekannt unter dem Namen „Textiloſe“ und „Vulkanleder“. Für Sofaüberzüge verwandte man an Stelle echter Stoffbezüge Kunstplüschüberzüge, deren Grundmaterial Papier war. Auch für die Matratzenherstellung fanden Papiergewebe reichliche Verwendung, als Füllmaterial trat in Ermangelung von Roßhaar Holzwolle.

Dieſer Mangel an Rohstoffen hat die Betriebsleistung vieler Tapeziererbetriebe erheblich gefährdet und teilweiſe auf den Nullpunkt gebracht. Die Herstellung von Polsterwaren aus Ersatzstoffen blieb ein Vorzug der Fabrik, da der Handwerksmeister aus bereits früher beſprochenen Gründen dazu nicht geeignet war.

Zu 2: Eine der schwierigsten Aufgaben war neben der Materialknappheit und dem Arbeitsmangel für das Tapezierhandwerk in der Kriegszeit die Kreditbeschaffung. Die vorzügliche finanzielle Kriegsbereitschaft hatte sehr schnell dafür geſorgt, daß beſondere Kreditinstitute gegründet wurden. Aber dieſe Notenbanken und Darlehnskaſſen verſorgten vornehmlich große und größere Unternehmen. Die kleinen wirtschaftlichen Tapezierwerkstätten mit ihrem einfachen Aufbau zeigten sich ganz deutlich dem Großbetrieb unterlegen. Der kleine Tapezierermeister hatte kaum ein Warenlager, das sich für eine Beleihung eignete. So kam in erster Linie persönlicher Kredit in Frage, der in Kriegszeiten ganz beſonders schwer zu haben war und lediglich den bekannten großen Unternehmen gewährleistet wurde.

Auch an Heereslieferungen — beſonders von Matratzen für Lazarette und Lazarettzüge — hat sich das Handwerk zu beteiligen verſucht. Obgleich die Gründungen von Lieferungsgenoſſenschaften in verstärktem Maße um sich griffen, um dem einzelnen Handwerksmeister eine Beteiligung an den Heeresaufträgen zu ermöglichen, kam die Konjunktur des Krieges nicht allen, sondern nur einigen wenigen Handwerksbetrieben, zum größten Teile aber den Matratzenfabriken zugute. Die arbeitsteilige Matratzenfabrik war produktionsorganiſatoriſch viel geeigneter, die Serienherstellung von Matratzen in kürzeſter Zeit zu bewerkstelligen, als der Handwerksbetrieb. Durch Verwendung billigſter Arbeitskräfte hat der Fabrikant außerdem am Stück bedeutend mehr verdient als der Tapezierermeiſter.

Als Ergebnis stellen wir also fest: Die Polstermöbelherstellung lag während der Kriegszeit fast gänzlich in den Händen der Fabrikbetriebe. Dagegen ist es durch die Hilfe der Lieferungsgenossenschaften einigen leistungsfähigen Tapezierermeistern gelungen, bei der Bewerbung im Submissionsverfahren in Wettbewerb zu treten und Aufträge für Lieferung von Matratzen zu erhalten.

IV. Die Periode von 1919 bis 1933.

Der Krieg und in seinem Gefolge der politische Umsturz mit den tiefeinschneidenden Einwirkungen auf politischem, sozialem und wirtschaftlichem Gebiet hat auch für das Tapezier- und Polstergewerbe grundsätzlich Änderungen und Einwirkungen gebracht. Da aber Handwerk- und Fabrikbetrieb in gleicher Schwere davon betroffen wurden, „bleiben sie für unser Thema, das mit der betriebssystematischen Verdrängungstendenz sozusagen ein „Innenproblem" des Tapezier- und Polstergewerbes behandelt, irrelevant und scheiden aus einer ausführlichen Besprechung hier aus[8])".

Wir haben an dieser Stelle nur die Frage aufzuwerfen: In welcher Weise hat sich in dieser letzten Beobachtungsperiode der Konkurrenzkampf zwischen Handwerk und Fabrik weiterentwickelt?

Auch an dieser Stelle sollen wiederum die Zahlen des statistischen Materials dazu dienen, den im Verlauf dieser 14 Jahre erreichten Entwicklungsstand zu erhellen. Allerdings müssen wir uns mit der in diese Berichtszeit fallenden einzigen und letzten gewerblichen Betriebszählung von 1925 begnügen, so daß kein eigentliches Schlußbild entsteht. Nach dieser reichsstatistischen Erhebung von 1925[9]) wuchs die Zahl der Handwerksbetriebe (unter Berücksichtigung des verkleinerten Zählgebietes) von 13 160 auf 15 899, das ist eine Zunahme von rund 30 Proz.; dagegen vermindert sich der Anteil der Handwerksbetriebe an der Gesamtzahl der Tapezier- und Polsterbetriebe um 0,12 Proz. So geringfügig diese Abnahme auch erscheinen mag; sie zeigt doch die Tendenz eines unauffälligen Zurücktretens des Handwerksbetriebes hinter die Fabrikbetriebe. Deutlicher als die Betriebszahlen zeigen dies die Beschäftigtenzahlen. Die Prozentzahl der in Tapezier- und Polsterhandwerksbetrieben Beschäftigten sinkt annähernd um 2 Proz., die der Fabrikbetriebe erhöht sich um diese Abnahme.

Auf einen Handwerksbetrieb entfielen 1907: 4753 Einwohner, 1925: 3925; auf einen Mittelbetrieb 1907: 202 092, 1925: 150 750.

[8]) Hößler, Diss., S. 94.
[9]) Vergl. Tab. 22 ff. dieser Arbeit

Auch an dieser Stelle darf nicht vergessen werden, darauf hinzuweisen, daß die Zahl der Fabrikbetriebe und der in ihnen Beschäftigten bedeutend größer ist, als die in Tabelle 26 angegebene. Infolge der Zusammenschlüsse von Tischlerei- und Polstereibetrieben gibt es keine „reinen" Polstermöbelfabriken mehr. Wir haben es in diesem Falle mit kombinierten Betrieben zu tun. Da die in den einzelnen Betrieben vereinigten Gewerbe nirgends getrennt geführt werden, kann weder die richtige Zahl der Polstermöbelfabriken noch die Zahl der in ihnen Beschäftigten angegeben werden. Bedenkt man die große Zahl der Tischlereifabrikbetriebe, in denen überall Polstermöbel hergestellt werden, so kann man ohne weiteres behaupten, daß die Entwicklung des Fabrikbetriebes auch in der Nachkriegszeit weitere Fortschritte gemacht hat.

Fragen wir uns im Rahmen der Arbeit erneut nach grundlegenden Änderungen auf dem Gebiete der Bedarfs-, Absatz- und Betriebsgestaltung, so finden wir:

1. In der Bedarfsgestaltung brachte die Zeit nach dem Kriege eine ganz neue Wandlung der Bedarfsstruktur. Ein Abflauen des Bedarfes an Ledermöbeln sowie überhaupt an schweren Ganzpolstermöbeln setzte ein. Die Mode der Wohnkultur brachte dem Zuge der modernen Zeit entsprechend eine ganz neue Richtung, den Stil der „Neuen Sachlichkeit", d. h. das jetzt noch vorherrschende flache, glatte und niedrige Polstermöbel. Diese ganz neue Richtung der Polstermöbelbranche fand allgemeinen Anklang beim Publikum und damit eine Umstellung auf diesen Möbelstil, der noch durch den Übergang von der Repräsentationswohnung zur zweckmäßigen Gebrauchswohnung gefördert wurde. So entstand erhöhte Nachfrage nach Couches, Flachpolstersitzen, leichten Kaminsesseln, ganz niedrigen Polstersesseln (dem sogenannten Rahlsessel) und sonstigen im Bereich der Polstermöbelbranche liegenden Möbeln. Das Tapezier- und Polsterhandwerk hat infolge seiner Struktur diesen so umgeschichteten Bedarf nur zu einem kleinen Teil in seine Produktion aufnehmen können, da es sich um einen uniformen Bedarf handelte. Den größten Teil der Deckung dieses Bedarfes übernahm der zur Serienherstellung fähige Fabrikbetrieb.

2. Was die Absatzgestaltung anbetrifft, so ist hervorzuheben, daß sich in der Berichtszeit, der Zwischenhandel in wachsendem Maße des Verkaufes aller einschlägigen Fabrikpolsterwaren angenommen hat. Während sonst noch Polstermöbel durch entsprechende Spezialmöbelgeschäfte und Matratzen, Keilkissen, Bettpolster usw. durch Spezialbettengeschäfte auf den Markt gebracht wurden, haben sich in neuester Zeit Geschäfte, die nur dem Verkauf von Möbel-

und Dekorationsstoffen oblagen, sowie Möbellederhandlungen in den Vertrieb von Polstermöbeln eingeschaltet. Besondere Beachtung ist auch den Warenhäusern zu schenken, die, seitdem die Großbetriebe auch Qualitätsware herstellen, in ihren Abteilungen „Raumkunst" und Abteilungen für Bettenzubehör, ständig eine zunehmende Auswahl in allen Polsterwaren dem kaufenden Publikum bieten können. Weiterhin ist auf die Verkaufsfilialen der Polstermöbelfabriken hinzuweisen, die besonders in dem letzten Jahrzehnt in Erscheinung getreten sind und seitdem bedeutend ausgebaut wurden. Schließlich sind noch die Roßhaarspinnereien zu erwähnen, die neben ihrem eigentlichen Betrieb, der Roßhaarbearbeitung, zum Teil zur selbständigen Herstellung von Auflegematratzen, Bettpolstern usw. übergegangen sind und den Absatz ihrer Waren in eigenen Verkaufsfilialen vornehmen lassen. Es ist selbstverständlich, daß die Entwicklung des Zwischenhandels den Absatz des selbständigen Tapezierermeisters bedeutend hemmen mußte. Wohl versuchte mancher Handwerksmeister seinen Absatz durch Angliederung eines Ladens an seine Werkstatt zu beleben, doch hat er gegen die Konkurrenz der Spezialgeschäfte und Kaufhäuser nichts ausrichten können.

3. Zum Schlusse sind noch die Änderungen der Betriebsorganisation und Technik zu behandeln, die für die Verschärfung des Konkurrenzkampfes zwischen Handwerks- und Fabrikbetrieb maßgebend wurden.

In der Nachkriegszeit wurden in der Arbeitsorganisation beträchtliche Verbesserungen vorgenommen. Dem beständigen Ineinandergreifen der einzelnen Teilprozesse wurde die größte Beachtung geschenkt. Durch genaueste Beobachtung der Einzelleistungen wurde versucht, den Produktionsprozeß zu verkürzen. Um zu einer äußerst rationellen Betriebsführung zu gelangen, sehen wir in der Polstermöbelfabrik eine Beschränkung der Produktion auf nur wenige Typen. Dadurch wurde die Serien- und Massenfabrikation mit weitgehender Arbeitsteilung gefördert. Der Qualitätsware allein bleibt die Bearbeitung auch in der Fabrik durch einen gelernten Tapezierer vorbehalten und geht bei ihrer Herstellung nicht durch die Hände angelernter Hilfskräfte.

Eine durchgreifende Mechanisierung hat sich bei der Eigenart der herzustellenden Ware nicht durchführen lassen. Trotzdem ist die Anwendung von Maschinen in der Nachkriegszeit gestiegen. So besteht der Maschinenpark eines modernen Polstereigroßbetriebes aus folgenden Maschinen:

1. Aufdreh- und Zupfmaschinen mit Entstaubungsanlage und elektrischem Antrieb,
2. Möbellederschärfmaschinen,
3. Knopfmaschinen (zur Herstellung von Leder- und Stoffknöpfen),
4. Maschinen zur Herstellung von Stoff- und Ledernägeln,
5. Spezialnähmaschinen.

Noch mehr als in der Polstermöbelfabrik hat sich die Arbeitszerlegung in der Matratzenfabrik durchsetzen können. Nicht nur bei der Herstellung von Stapel- und Massenware, auch bei besseren Qualitäten wird die Arbeitszerlegung mit Erfolg angewandt. Die Reduzierung auf nur wenige Matratzentypen und die große Einförmigkeit der Ware hat die Verwendung ungelernter Hilfskräfte so begünstigt, daß nur noch wenige Phasen des Produktionsprozesses von einer gelernten Kraft vorgenommen werden.

Für die Existenz des selbständigen Tapezierermeisters ist aber die Tatsache von ausschlaggebender Bedeutung gewesen, daß durch die seit kurzer Zeit erfolgte Erfindung der „Matratzenfüllmaschine" die Mechanisierung des Produktionsprozesses teilweise möglich geworden und damit eine Beschleunigung und weitere Verbilligung der Herstellung gewährleistet ist. Dieser Umstand wird den Tapezierermeister gänzlich der Herstellung von Matratzen entheben, die heute sowieso schon zum allergrößten Teile in den Händen der Eisenmöbel- (für Stahlmatratzen) und Matratzenfabriken liegt.

Der Handwerksmeister kann mit seinem von teuren Arbeitskräften handgefertigten Produkt die Konkurrenz des mit den neuesten maschinellen Hilfsmitteln und billigsten Hilfskräften arbeitenden Großbetriebes nur schwer aushalten.

Das Ergebnis unserer Untersuchung für die Nachkriegszeit ist also:

Eine weitgehende Bedarfsverschiebung, ein bedeutend ausgebildeter Einzelhandel und eine verbesserte Produktionsorganisation und Produktionstechnik haben das Tapezier- und Polsterhandwerk aus einem erheblichen Teil der Polstermöbelproduktion, aus dem Gebiete der Matratzenherstellung fast gänzlich ausgeschaltet.

IV. Teil.

Die Lebensfähigkeit des Tapezier- und Polsterhandwerks.

A. Vorbemerkungen.

Die Analyse der historisch wirksam gewordenen Momente im Existenzkampf des Tapezier- und Polsterhandwerks, wie wir sie vorgenommen haben, läßt aus sich selbst heraus die auf eine Zukunftsbetrachtung hinweisende Schlußproblematik unserer Arbeit entstehen[1]). Im Anschluß an die einleitende Feststellung der Tatsache vom Niedergang des Tapezier- und Polsterhandwerks als Produktionsgewerbe fragten wir: Welche Faktoren konnten das Handwerk aus seiner Stellung als Produktionsgewerbe verdrängen?, um anschließend die Erkenntnis zu suchen: Welche von den festgestellten Gründen haben das Handwerk in seinem Bestande wirklich erschüttert? Es schließt sich nun die Frage an: Wie wird sich die Entwicklung des Tapezier- und Polsterhandwerks als Produktionsgewerbe in der Zukunft gestalten? Wird das Verhältnis zwischen mechanischer Serienherstellung und handwerksmäßiger Einzelherstellung auch weiterhin derart sein, daß die Polsterwarenfabrik die Oberhand hat, oder hat das Handwerk Aussichten, sein Arbeitsgebiet zu vergrößern und seine Herstellungsmethoden den veränderten Verhältnissen anzupassen?

Wollen wir unsere Arbeit also in einer Voraussage über den zukünftigen Entwicklungsgang ausmünden lassen, so sind:

1. die unerläßlichen Bedingungen für ein Weiterbestehen des Handwerks zu ermitteln,
2. die gegenwärtige und künftige Erfüllbarkeit dieser Bedingungen an der Wirklichkeit der Bedarfs-, Absatz- und Produktionsverhältnisse zu messen.

B. Die Bedingungen für ein Weiterbestehen des Tapezier- und Polsterhandwerks.

Die Existenzfähigkeit des Handwerkers ist eng verbunden mit den Prinzipien der Bedarfs-, Absatz- und Produktionsorganisation. Da, wo sich demnach durch grundlegende Veränderungen dieser Verhältnisse Momente für sein Ausschalten vom Markte ergaben, sind

[1]) Hößler, Diss., S. 99.

entgegengesetzt wiederum Voraussetzungen für eine weitere Lebensfähigkeit des selbständigen Tapezierermeisters zu suchen.

Hauptelemente, die die Produktionskraft des Handwerks erheblich vermindert haben, waren:

1. die Bedarfsverschiebung von differenziertem Einzelhandel zum uniformen Massenbedarf,
2. die Trennung des Handwerkers vom Verbraucher durch den Zwischenhandel,
3. die Verdrängung des handwerksmäßig hergestellten Produktes durch das fabrikmäßige billigere Produkt.

Folglich sind als Existenzbedingungen für eine weitere Lebensfähigkeit des Handwerks nötig:

1. das Vorhandensein differenzierten Einzelbedarfs,
2. die Ausschaltung des Zwischenhandels,
3. die Gleichheit der Selbstkosten für Handwerksware und Fabrikware.

Zu 1: Unter differenziertem Einzelbedarf werden im Tapezier- und Polstergewerbe alle „Spezialwünsche des Konsumenten, d. h. die Herstellung solider, hochwertiger, individueller Polsterwaren verstanden. Handwerksmeister und Fabrikbetrieb benötigen hierzu die Einzelanfertigung, so daß sich im Produktionsprozeß solcher Produkte Arbeitszerlegung und rentable Maschinenanwendung nur in beschränktem Maße ausnützen lassen, d. h. die Kostenvorteile des Fabrikbetriebes, die bei einer mechanisierten und arbeitsteiligen Serien- oder Massenherstellung die Konkurrenzfähigkeit des Handwerksproduktes begründen, kommen in Wegfall. Qualifizierte Arbeitskraft und solide Handarbeit setzen hier den Handwerker in die Lage, auf dem Gebiete des differenzierten Einzelbedarfes als gleichwertiger Konkurrent des Fabrikbetriebes aufzutreten.

Zu 2: Die Ausschaltung des Zwischenhandels ist in unserem Gewerbe fast undenkbar, im Polsterwarenhandel wird eine völlige Ausschaltung des Zwischenhandels nie zu erreichen sein. Je mehr der Großhandel zurückgedrängt worden ist, desto mehr breitete sich der Detailhandel aus. Im Vordergrund steht also für den Tapezierermeister die Sorge um den Absatz seiner Produkte. Nur wenn es dem Meister gelingt, die Kundschaft an seine Werkstatt und seine Waren zu fesseln und durch Qualitätsarbeit von den Möbelmagazinen fernzuhalten oder wenn er selbst den Handel mit Polsterwaren beginnt, wird er als Produzent weiterbestehen können.

Zu 3: Die dritte und letzte Bedingung für ein Weiterbestehen ist die Angleichung der Selbstkosten der Handwerksprodukte an die der Fabrikprodukte; es ist der Kernpunkt des Konkurrenzkampfes schlechthin. Solange der Fabrikbetrieb billigere Waren liefert, werden diese von dem Konsumenten bevorzugt werden; denn der Verkaufspreis ist zum größten Teile der ausschlaggebende Faktor für die breite Käufermasse. In unserem Falle müßte der Handwerksmeister entweder versuchen, durch verschärfte Rationalisierung seine Selbstkosten pro Produkteinheit denen des Fabrikbetriebes möglichst anzugleichen oder, was allerdings unwahrscheinlicher sein wird, auf seinen Gewinn verzichten. Je kleiner der Unterschied im Preis zwischen beiden Konkurrenten ist, desto eher geht die Käufermasse über diese Spanne hinweg. Ist diese Bedingung nicht erfüllt, wird man stets zum Gebrauch fabrikmäßig hergestellter Polsterware übergehen, auch Polsterwaren kaufen, die so billig sind, daß sie trotz der viel schnelleren Abnutzung nicht teurer kommen als solide Waren.

C. Die Tatsachen und die Möglichkeit einer Erfüllung dieser Bedingungen.

Inwiefern kommen nun die wirklichen Gegebenheiten im Tapezier- und Polstergewerbe diesen Bedingungen für ein Weiterbestehen des Handwerks entgegen?

I. Der Umfang des Bedarfs an Einzelstücken

Da es keine zahlenmäßigen Unterlagen für die Feststellung des differenzierten Einzelbedarfes gibt, kann kein exaktes Bild von der Höhe des Bedarfes in den letzten Jahren gegeben werden. Es steht aber fest, daß trotz der Entwicklung zum Serien- und Massenbedarf, wie er sich uniform für Keilkissen, Auflegepolster und Auflegematratzen, dagegen modisch verschieden für Feinpolstermöbel durchzusetzen vermochte, auch noch heute Einzelbedarf an Polsterwaren jeder Art vorhanden ist.

Besonders in der Möbelpolsterei ergibt sich eine individuelle Lagerung des Bedarfs. Hier unterliegt der Bedarf an Sofas, Sesseln, Couches, Polsterstühlen und Polsterbänken in Form und Größe dem jeweiligen Ausmaß der Wohnräume; der Bedarf ist aber auch in der Ausstattung vom einfachen Polsterstück an bis zum hocheleganten Klubsofa mannigfaltig abgestuften persönlichen Wünschen unterworfen. Für den Tapezierermeister liegt bei dem differenzierten Einzelbedarf und der damit verknüpften Qualitätsarbeit der Vorteil darin, daß hier die Konkurrenz des Großbetriebes weniger fühlbar ist. Handwerk, Verlag und Fabrik stehen in erfolgreichem

Konkurrenzkampf nebeneinander, da die technischen Bedingungen für die in Frage kommende Qualitätsarbeit in allen drei Betriebssystemen dieselben sind. Der Anteil der Maschine am Produktionsprozeß ist nur sehr gering.

Nun ist allerdings zu berücksichtigen, daß der Bedarf an Einzelstücken seinem Umfange nach bei der augenblicklichen schlechten wirtschaftlichen Lage keine wesentliche Rolle spielt. Die Zahl der Käufer, die differenzierten Einzelbedarf verlangen, ist beschränkt. Weiter kommt hinzu, daß während der Inflationsjahre jeder, der nur konnte, sich reichlich mit Polsterwaren versah, um das immer mehr im Werte sinkende Geld zu retten.

Daß der Einzelbedarf an gediegenen, soliden Auflegematratzen, Auflegepolstern, Keilkissen usw. eine Verringerung durch Änderung der allgemeinen Qualitätsansicht sowie infolge der bereits oben erwähnten Momente gleichfalls zurückgegangen ist, bedarf keiner besonderen Beweisführung.

Um bei dem geringen für ihn in Frage kommenden Bedarf sich nicht übergehen zu lassen, hat der Tapezierermeister vor allen Dingen auf eine Betonung seiner fachlichen Ausbildung für besondere Qualitätsarbeit, wie sie z. B. durch die 1922 in Hildesheim gegründete Reichsfachschule für Sattler und Tapezierer, sowie auf die von den Innungen veranstalteten Meisterkursen, die eine ständige Förderung der heute besonders notwendigen „kunstgewerblichen" Seite des Tapezier- und Polstergewerbes erstreben, den größten Wert zu legen.

Weiterhin muß er versuchen, durch entsprechende Reklame den Verbraucher wieder zu gutem Geschmack und dem Qualitätsgedanken zu erziehen, die beide infolge der herrschenden Massenfabrikation verloren gegangen sind, um dadurch den Absatz der handwerklichen Kunst erneut zu beleben und zu sichern.

Gelingt es dem Handwerksmeister, ein gewisses künstlerisches Niveau zu erreichen, ist er stets zu Verbesserungen bereit und hält er nicht am Althergebrachten fest, so hat er ein Betätigungsfeld, das ihm eine gewisse Lebensfähigkeit garantiert.

II. Der direkte Verkehr zwischen Handwerk und Kundschaft und seine Hemmnisse.

Als weitere Bedingung, die Lebensfähigkeit des Tapezier- und Polsterhandwerks zu sichern, wurde die „Ausschaltung des Zwischenhandels" genannt, da der Zwischenhandel die Käuferschichten vom Handwerksmeister fernhält und zum Kauf fertiger Waren im Magazin veranlaßt. Das Haupterfordernis für den Bestand und das

Gedeihen des Tapezier- und Polsterhandwerks sind also „Aufträge", d. h. direkte Bestellungen beim Handwerksmeister.

Als Tatsache können wir aber feststellen, daß ein Polsterwarenhandel ohne Zwischenhandel heute nicht mehr denkbar ist, denn die aus der Ausweitung der Herstellungs- und Konsumentenmassen hervorgegangene Organisation der Verteilung der Waren hat auf dem Gebiete der Polsterwaren so intensiv Fuß gefaßt, daß augenblicklich das persönliche Verhältnis zwischen Handwerksmeister und Kunden zu einem großen Teile unterbrochen ist. Ein persönliches Verhältnis besteht zwar noch, reicht aber vielfach nicht mehr dazu aus, die Existenzfähigkeit des einzelnen Meisters ganz zu sichern. Die Kaufgewohnheiten des Publikums haben sich völlig zugunsten der Magazine und Möbelgeschäfte verschoben. Der in vielen dezentralisierten Betrieben getätigte Handel in Polsterwaren jeder Gattung, der schon lange nicht mehr in den Händen der Spezialmöbelgeschäfte allein ist, sondern auch von Kaufhäusern, zum Teil auch von der eigenen Verkaufsfiliale der Polstermöbelfabrik übernommen wurde, pflegt den Käufern nicht nur eine große Auswahl an Polsterwaren vorzulegen, sondern kommt dem kauflustigen Publikum auch durch bequeme Geschäftslage und routinierte Bedienung entgegen. Alle diese Vorzüge haben im Tapezier- und Polsterhandwerk einen Rückgang des Absatzes eintreten lassen.

Dem Tapezierer ist nun die Möglichkeit gegeben, seiner Werkstatt ein Ladengeschäft anzugliedern und damit für den Absatz seiner Produkte selbst Sorge zu tragen. Ungünstig gestellt in seiner Wettbewerbsfähigkeit gegenüber den Möbelgeschäften, Warenhäusern und Fabriksfilialen ist der Handwerksmeister vielfach durch den Mangel an Betriebsmitteln. Dem Publikum eine größere Auswahl vorlegen zu können, ist der Tapezierermeister mangels Kapitalkraft nicht imstande. Seine finanzielle Lage gestattet ihm, weder hohe Ladenmiete für ein Geschäft in belebter Gegend zu bezahlen, noch ein reichhaltiges Lager an Polsterwaren zu unterhalten. So finden wir den Laden des Handwerksmeisters oftmals in einer stillen Nebenstraße, abseits vom Geschäftszentrum. Alle diese Faktoren wirken selbstverständlich lähmend auf seinen Absatz.

Nun ist es dem Tapezierer teilweise gelungen, durch Vermittlung des Zwischenhandels, durch Belieferung der Möbelmagazine, seine Waren einigermaßen abzusetzen. Er hat aber damit aufgehört, Kundenproduzent zu sein. Diese Tatsache ließe sich dadurch umgehen, daß sich mehrere Tapezierermeister zusammenschließen und ein gemeinsames Geschäftslokal errichten, Bestellungen auf Polsterwaren entgegennehmen und auch auf Lager arbeiten, um

dann ihre Produkte in der gemeinsamen Verkaufsstelle den Käufern anzubieten. Allerdings sind konkurrenzfähige Preise und Qualitätsarbeit notwendigste Voraussetzungen, um überhaupt Bestellungen zu erhalten, resp. um den Absatz zu sichern.

Daß Bestrebungen dieser Art bereits im Gange sind, zeigen die Ausstellungen des „Haus des Handwerks" in Düsseldorf. Dieses Verkaufslokal ist von der Tapeziererinnung für die Mitglieder errichtet worden, um sie im Kampf gegen die Fabrikware zu unterstützen.

III. Die Möglichkeit eines Ausgleiches der Produktionskosten durch Anwendung von Arbeitsteilung und Mechanisierung im Tapezier- und Polsterhandwerk.

Am Schlusse des zweiten Teiles zeigte der Vergleich zwischen den Kalkulationen des Handwerksbetriebes und des Fabrikbetriebes ganz deutlich eine unterschiedliche Höhe der Herstellungskosten für einen Klubsessel, eine Auflegematratze und ein Keilkissen. „Die für die Lebensfähigkeit des Tapezier- und Polsterhandwerks daraus folgerichtig abzuleitende Bedingung eines Ausgleichs dieser Gestehungskosten pro Produkteinheit „steht unter dem Problem der Rationalisierung des handwerklichen Produktionsprozesses und bezweckt eine wirtschaftliche Betriebsführung[1])". Wirtschaftliche Betriebsführung ist jedoch nicht gleichbedeutend mit der Einführung von Maschinen oder neuester technischer Hilfsmittel[2]). Selbst der bestens eingerichtete Betrieb kann unwirtschaftlich arbeiten. Es hat sich oft gezeigt, daß die Einführung einer vorzüglichen technischen Apparatur dem Betriebe zum Nachteil wurde, da sie die aufzuwendenden Kosten nicht senkte, sondern in das Gegenteil umkehrte. Ausschlaggebend ist vielmehr das richtige Verhältnis zwischen Aufwand und Erfolg der Produktion. Das Ziel aller Bestrebungen zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit muß deshalb in einer Senkung der für die Produktion aufzuwendenden Kosten liegen.

Der Gesamtaufwand für jede Produktionsleistung setzt sich zusammen aus:

1. Materialkosten,
2. Fertigungskosten,
3. Betriebsverwaltungskosten.

---

[1]) Hößler, Diss., S. 105.

[2]) Vergl. Bucerius: „Der Rationalisierungsgedanke im Handwerk", in Heft 4 der Schr. d. Forsch.-Inst. f. rationelle Betriebsführung im Handwerk. Karlsruhe 1926, S. 13 ff.

Um sich der Höhe der Fabrikherstellungskosten anzupassen, ist deshalb für die Polsterwarenherstellung im Handwerk erste Bedingung, eine Senkung dieser drei Faktoren der Kosten herbeizuführen.

Zu 1: Senkung der Materialkosten:

Die billige Warenproduktion in der Polstermöbel- und Matratzenfabrik ergibt sich u. a. durch den günstigen „En gros-Einkauf" aller Materialien. Der Tapezierermeister kauft — mit Ausnahme der Polstergestelle, die er direkt aus der Gestellfabrik bezieht — noch heute alle Rohstoffe beim Zwischenhandel. Ein Zusammenschluß der Kleinbetriebe zu Einkaufsgenossenschaften zur Verbesserung ihrer Lage gegenüber den Fabikbetrieben wäre sehr vorteilhaft. Die Meister werden in die Lage versetzt, ihre Materialien billiger zu beziehen. Dies bringt eine Senkung der Materialkosten mit sich. Wenn auch durch einen Zusammenschluß der geschilderten Art die Vorteile der Fabrik noch nicht allein zu kompensieren sind, wäre durch den verbilligten Bezug der Rohstoffe doch schon ein kleiner Schritt getan, die Produktionskosten zu senken und damit die Spanne zwischen den Herstellungskosten des Handwerksbetriebes und der Fabrik zu verringern.

Zu 2: Senkung der Fertigungskosten.

Die Fabrik bedient sich der Arbeitsteilung und der Maschinen. Sie liefert deshalb billigere Waren als der Handwerksbetrieb. Eine Kompensationsmöglichkeit bestände für das Handwerk nur darin, zu versuchen, zu ähnlichen Arbeitsmethoden überzugehen und dieselben Maschinen, die im Großbetrieb Verwendung finden, bei sich einzuführen, d. h. sich zu rationalisieren, um so die persönliche Tüchtigkeit des Handwerkers zu steigern. Wäre durch diese Maßnahme die Möglichkeit gegeben, auch im Handwerksbetrieb eine Ware herzustellen, die im Preise der des Fabrikbetriebes nicht nachsteht, so kann der Handwerker sicherlich einen Teil des verlorengegangenen Arbeitsgebietes wieder zurückgewinnen. Jedoch ist nicht zu vergessen, daß die Maschinen im Tapeziergewerbe vorwiegend den Charakter von Hilfsmaschinen tragen und auch in der Fabrik nur in beschränktem Maße Anwendung finden. Der Handwerksmeister wird sich deshalb oftmals überlegen müssen, ob bei der Verschiedenheit der auszuführenden Arbeiten die Anschaffung einer Möbellederschärf-, Aufdreh- oder Matratzenfüllmaschine für seinen Betrieb rentabel ist oder nicht. Die Durchführung neuester Arbeitsmethoden ist oftmals zum Teil nicht möglich, auch kann sie auf Widerstände stoßen, ohne auch nur annähernd einen sicheren

Erfolg zu zeitigen wie im Fabrikbetrieb. Nur wenn sich die Herstellung von Polsterwaren im Handwerksbetrieb in steter Kontinuität befindet, d. h. dauernd serienweise produziert wird, wird sich die Übertragung von Arbeitsverrichtungen auf die Maschine lohnen. Es werden dann die Anschaffungskosten der Maschine für den Betrieb nicht nur tragbar sein, sondern sich als Lebensnotwendigkeit im Kampfe gegen die Fabrik erweisen.

Zu 3: Senkung der Betriebsverwaltungskosten.

In der Polstermöbel- und Matratzenfabrik ist die Arbeitsteilung in weitestgehendem Maße durchgeführt und hat eine Reduzierung von Zeitverlust und Leerlauf des Arbeitsganges mit sich gebracht.

Der Produktionsprozeß des im Handwerksbetrieb hergestellten Produktes muß demnach hinsichtlich des Grades der „Arbeitszerlegung" genau so durchgedacht und praktisch angewandt werden wie in der Fabrik, damit das ökonomische Prinzip auch hier zu seiner vollsten Wirkung gelangt und Kraft- und Zeitverluste vermieden werden.

Soweit es sich nicht um ein Qualitätsprodukt handelt, dessen Herstellung nur „einer Hand" überlassen wird, ist der mit Gehilfen arbeitende Tapezierermeister oft in der Lage, eine Arbeitsteilung, „die die Verrichtung des einzelnen an der Produktfertigung auf bestimmte Teilarbeiten beschränkt, einzurichten[3])". Er kann dadurch eine Zeitersparnis erreichen, die für ihn gleichzeitig eine Kostenersparnis ist.

Alle diese Vorschläge, die eine Senkung der Herstellungskosten pro Produkteinheit im Handwerksbetrieb zum Ziel haben, werden zwar nicht immer einen gänzlichen Ausgleich zwischen den Herstellungskosten der Handwerks- und der Fabrikware schaffen, doch kann sie dem Tapezierermeister Wegweiser sein, seine Produktionskosten soweit zu senken, daß die Preisspanne zwischen seiner Ware und der fabrikmäßig hergestellten derart verringert wird, daß für das Publikum wieder der Anreiz besteht, seine Werkstatt aufzusuchen.

[3]) Hößler, Diss., S. 107.

D. Die Zukunftsaussichten des Tapezier- und Polsterhandwerks als Produktionsgewerbe.

Wir haben gesehen, daß im Entwicklungsprozesse der hochkapitalistischen Wirtschaft neben anderen Handwerkszweigen auch das Tapezier- und Polsterhandwerk durch die fortschreitende Technik zu einem nicht geringen Teil aus der Produktion ausgeschaltet worden ist. Diese Verdrängung hat sich teils als eine Wirkung aus der Betriebssphäre gezeigt, im besonderen ist sie aber der Gestaltung der Absatzorganisation und einer erheblichen Bedarfsumschichtung zuzuschreiben.

Wenn wir nun zum Schlusse unserer Ausführungen eine Prognose für das Tapezier- und Polsterhandwerk als Produktionsgewerbe versuchen wollen, so kann diese nur ganz allgemein gehalten sein.

Wenn auch anzunehmen ist, daß die Fabrikbetriebe weiterhin den Hauptanteil an der Produktion der Polsterwaren haben werden und die Gestaltung der Absatzorganisation dem Tapezier- und Polsterhandwerk auch in Zukunft Einbuße am Lebensraum verursachen wird, so ist dem entgegenzuhalten, daß der für die Existenzfähigkeit des Handwerksbetriebes bedeutsame Einzelbedarf an Polstermöbeln, in geringerem Umfange auch der an Matratzen, niemals vollständig aussterben wird. Demzufolge wird bei entsprechender wirtschaftlicher Betriebsführung der selbständige Tapeziermeister auch in der Herstellung dieser Waren zwar keine Reichtümer erwerben, aber jedenfalls eine bescheidene Existenz finden können.

Soweit also das Tapezier- und Polsterhandwerk die im Zeichen volkswirtschaftlicher Strukturwandlung stehende Entwicklung seines Gewerbes erfaßt, und dem Verlangen der Zeit, sich wirtschaftlicher Betriebsführung und neuem Bedarf anzupassen, stattgibt, kann es auch weiterhin in seinem Produktionsbereich eine Stätte tüchtiger gewerblicher Leistungen bleiben[4]).

[4]) Hößler, Diss., S. 108.

Literatur.

1. Spezielle Literatur.

Broesicke, M.: Das Berliner Tapeziergewerbe. In: Untersuchungen des Ver. f. Sozialpolitik über die Lage des Handwerks in Deutschland. Bd.1, Leipzig 1895.

Böhmert, V.: Die Handwerker- und Fabrikverhältnisse der Stadt Roßwein in Sachsen. In: Untersuchungen ..... Bd. 6, Leipzig 1897.

Hartmann, K.: Die Lage des Sattler- und Tapeziererhandwerks in Mosbach. In: Untersuchungen ..... Bd. 8, Leipzig 1896.

Hofmann, A.: Die Handwerksbetriebe des Dorfes Gohlens. In: Untersuchungen ..... Bd. 5, Leipzig 1896.

Kimbel, M.: Notruf des Kunstgewerbes. Breslau 1893.

Kunze, K.: Das Leipziger Tapezierergewerbe. In: Untersuchungen ..... Bd. 5, Leipzig 1896.

Luttner, F.: Deutsche Möbel der Vergangenheit. Leipzig 1902.

Protokoll der Städtekonferenz des Verbandes der Tapezierer und verwandten Berufsgenossen Deutschlands. Berlin 1918.

Rauscher, B.: Die wirtschaftlichen Grundlagen des modernen Kunstgewerbes. München 1912.

Verband der Tapezierer und verwandten Berufsgenossen. Die Lohn- und Arbeitsverhältnisse im Tapezierergewerbe. Berlin 1911.

Voigt, A.: Das Kleingewerbe in Karlsruhe. In: Untersuchungen ..... Bd. 3, Leipzig 1895.

Voigt, P.: Das deutsche Handwerk nach den Berufszählungen von 1882 und 1895. In: Untersuchungen ..... Bd. 6, Leipzig 1897.

Zeitschriften: Allgemeine Tapeziererzeitung. Jahrg. 1902—1934.
Deutsche Tapeziererzeitung. Jahrg. 1910—1934.
Die Innendekoration.

2. Allgemeine Literatur.

Adam, K.: Die Finanzierung handwerklicher Betriebe. Diss. Frankfurt a. M. 1927.

Bucerius, W.: Der Rationalisierungsgedanke im Handwerk. Heft 4 d. Schriften d. Forsch.-Inst. f. rationelle Betriebsführung im Handwerk. Karlsruhe 1926.

Bruch und Weber: Probleme der Handwerkswirtschaft. Münster 1930.

Bücher, K.: Artikel: „Gewerbe" im Handwörterbuch der Staatswissenschaften. 4. Aufl., Jena 1926, Bd. 4, S. 966 ff.
— Die Entstehung der Volkswirtschaft. 14. Aufl., Tübingen 1924.
Böttger, H.: Für das Handwerk. Braunschweig 1894.
— Geschichte und Kritik des neuen Handwerkergesetzes vom 26. 7. 1897. Leipzig 1898.
Breitum, E.: Das untergehende Handwerk und seine Rettung. Elberfeld 1891.
Drosse, F.: Die Handwerkerfrage. Bonn 1884.
Denkschrift der Handelskammer Leipzig: „Fabrik und Handwerk." Leipzig 1920.
Engel, A.: Handwerkerfragen. München-Gladbach 1907.
Grandke, H.: Die vom Verein für Sozialpolitik veranstalteten Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland und Österreich. In: Schmollers Jhrb. f. Verwaltung und Gesetzgebung und Volkswirtschaft im Deutschen Reich. Bd. 21, 1897.
Halm, G.: Groß- und Kleinbetrieb. Im: Handw. d. Staatsw. Ergänz. Bd. zur 4. Aufl., Jena 1929.
Hampke, Th.: Der Befähigungsnachweis im Handwerk, Jena 1892.
Handbuch der Rationalisierung. (Industrieverlag Spaeth & Linde), Berlin 1930.
Heitmüller, W.: Das Handwerk in der neuen Zeit. Aus: „Die Runde", Berlin 1933.
Heckhausen, W.: Strukturwandel im Fleischergewerbe. Diss. Gummersbach 1933.
Hertig, F.: Das deutsche Handwerk. (Erschienen 1925.)
Hitze, F.: Schutz dem Handwerk! Paderborn 1883.
Hößler, E.: Der Niedergang des Sattlergewerbes als Produktionsgewerbe. Diss., Jena 1932.
Kieke, J.: Die organisatorischen Bestrebungen im Handwerk nach dem Kriege. Diss., München 1929.
Isenberg, H.: Die Geschichte des deutschen Handwerks. Münster 1929.
Lambrecht, M.: Die Konkurrenzfähigkeit des Handwerks. Düsseldorf 1916.
Lehnert, B.: Das deutsche Handwerk in Vergangenheit und Gegenwart. 1926.
Mantel, G.: Die geschichtliche Entwicklung des deutschen Handwerks. Breslau 1928.

Maß, H.: Der Niedergang des Bau- und Möbeltischlerhandwerks als Produktionsgewerbe. Diss., Halle 1932.

Mendelson, M.: Die Stellung des Handwerks in den hauptsächlichsten der ehemals zünftigen Gewerbe. Jena 1899.

Mirger, W.: Das Handwerk im Kampf ums Dasein. Diss., Würzburg 1923.

Peßler, W.: Kulturgeschichte des Handwerks. Berlin-Wien 1931. Aus: „Die Handwerkshochschule."

Reuter, F.: Handbuch der Rationalisierung: Rationalisierungsmittel für die Fertigung (Arten der Fertigung) im Handwerk und in der Fabrik. Berlin 1930.

Rößle, K.: Handwerkliche Betriebslehre. Sonderdr. aus: „Die Handelshochschule." Berlin-Wien 1929.

Sand, Karl, van de: Die Maschine im Handwerk. Diss., Münster 1926.

Sievers, G.: Fabrik und Handwerk, Handelskammern und Handwerkskammern. In: Jhrb. f. Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft. 30. Jahrg., Leipzig 1906.

Sauter, E.: Das Handwerk und die wirtschaftlichen Umwälzungen. Leipzig 1919.

Sombart, W.: Der moderne Kapitalismus. 2. Aufl., Leipzig 1917—1927.

— Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert. 5. Aufl., Berlin 1921.

— Das Wirtschaftsleben im Zeitalter des Hochkapitalismus. München und Leipzig 1927.

Sombart, W. und Meerwarth, R.: Artikel: „Hausindustrie". Im: Handb. d. Staatsw. 4. Aufl., Bd. 5, Jena 1923.

Schmoller, G.: Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe im 19. Jahrhundert. Halle 1870.

Sinzheimer, L.: Über die Grenzen der Weiterbildung des fabrikmäßigen Großbetriebes in Deutschland. Stuttgart 1893.

Stade, R.: Niedergang des Schuhmacherhandwerks als Produktionsgewerbe. Diss. Halle 1932.

Stahl, E.: Das deutsche Handwerk. Leipzig 1874.

Hegemann, R.: Die Organisation des Handwerks nach den Vorschlägen des Preußischen Handelsministers. In: Jhrb. f. Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reich. 18. Jahrg., Leipzig 1894.

Voigt, P.: Die Hauptergebnisse der deutschen Handwerkerstatistik von 1895. In: Schmollers Jhrb. f. ..... Bd. 21 1897, S. 231 ff.

Wernet, W.: Existenzfragen des Handwerks als selbständige Wirtschaftsform. Diss., Heidelberg 1928.

Wilden, J.: Handwerk und Industrie. Berlin 1912.

Wießner, E.: Die Abgrenzung der Begriffe Handwerker und Kleingewerbetreibender nach § 4 HGB. unter besonderer Würdigung des Gegensatzes „Handwerk und Fabrik" und des gegenwärtigen Streites über die Grenzen des Handwerksbegriffes. Diss., Erlangen 1928.

Wörterbuch der Volkswirtschaft. 4. Aufl., Jena 1931, S. 998 ff.

Statistik.

Statistik des Deutschen Reiches:

Bände N. F. 6 u. 7 für die gewerbliche Betriebszählung von 1882.

Bände 111, 113, 114, 115, 119 für die gewerbliche Betriebszählung von 1895.

Bände 211, 213—216, 220—222 für die gewerbliche Betriebszählung von 1907.

Bände 413—417 für die gewerbliche Betriebszählung von 1925.

Schriftliche und mündliche Auskünfte von Innungen und Einzelfirmen.

Lebenslauf.

Als Sohn des Kaufmanns Max Genath und seiner Ehefrau Anna-Maria geb. Bosenbeck wurde ich am 24. April 1906 in Kreuznach an der Nahe geboren. Auf der Volksschule in Kreuznach erhielt ich meine erste Schulbildung. Nach der Übersiedlung nach Dresden besuchte ich die katholische Bürgerschüle, das Wettingymnasium und die Vorbereitungsanstalt von Direktor C. Laue. Nach zweijähriger praktischer kaufmännischer Tätigkeit ging ich nach Zürich und bereitete mich auf dem Institut Minerva zur Aufnahme auf das Collège in Genf vor. Hier erlangte ich im Juli 1929 das Reifezeugnis.

Mein Studium habe ich im Wintersemester 1929 an der Handels-Hochschule Leipzig begonnen, wo ich ohne Unterbrechung immatrikuliert war. Nach 6-semestrigem Studium bestand ich das Diplomkaufmann-Examen mit dem Prädikat „gut". Meine akademischen Lehrer waren in Leipzig folgende Professoren und Privatdozenten: von der Aa, Findeisen, Großmann, Penndorf, Schultze, Snykers, Wörner, Bröse, Deutsch, Egner, Lysowsky, Quentin, Thalheim und Weigmann.

Rechtswissenschaftliche Vorlesungen hörte ich an der Universität Leipzig bei den Herren Professoren Engländer, Rehme, Finanzwissenschaft bei Herrn Professor Dr. Moll.

Seit November 1932 war ich an der Martin-Luther-Universität Halle immatrikuliert, um die Würde eines Doktors der wirtschaftlichen Staatswissenschaften zu erlangen.

Meine akademischen Lehrer waren in Halle folgende Professoren und Privatdozenten: Aubin, Grünfeld, Jahn, Muhs und Jecht.

Seit Juni 1933 beschäftigte ich mich mit meiner Dissertation. Die Anregung hierzu erhielt ich von Herrn Professor Dr. Jahn, dem ich an dieser Stelle für seine stete Anteilnahme und Förderung während der Anfertigung der Arbeit meinen ergebensten Dank aussprechen möchte.